

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

CZASOPISMO DLA SPRAW ZAOPATRZENIA
 I ZAGADNIENI GOSPODAROWANIA MATERIAŁAMI
 DWUTYGODNIK

BIPROHUT
Biblioteka Techniczna

SPIS RZECZY

WYKORZYSTAĆ LABORATORIA PRZEMYSŁOWE W WALCE O OSZCZĘDNOŚĆ MATERIAŁOWĄ . . .	577
ANTONI WIECZOREK — Kontrola zużycia materiałów . . .	579
KILKA UWAG O BIURACH ZBYTU . . .	586
Mgr HENRYK WALKOWSKI — Usprawnić zamawianie materiałów . . .	588
HENRYK URBAN — Odlewy bazaltowe — wysokogatunkowy materiał zastępczy dla stali i żeliwa . . .	597

NASI KORESPONDENCI PISZA	599
DLACZEGO?	602
NASZA KRYTYKA POMOGŁA	603
NASZE INTERWENCJE	604
CZY WIESZ, ŻE...	605
Z POMYSŁÓW RACJONALIZATORSKICH	606
PUBLIKACJE I WYDAWNICTWA	607

WYKORZYSTAĆ LABORATORIA PRZEMYSŁOWE W WALCE O OSZCZĘDNOŚĆ MATERIAŁOWĄ

Wytyczne II Zjazdu Partii spotkały się z powszechnym zrozumieniem i szerokim współdziałaniem mas pracujących w ich realizacji.

Coraz lepiej i głębiej pojmowany jest przez pracowników jednostek gospodarczych ścisły związek codziennych wyników, osiąganych na każdym stanowisku pracy, z możliwością realizacji też II Zjazdu w zakresie podwyższenia stopy życiowej mas pracujących drogą zwiększania podaży towarów, wzbogacania ich asortymentu, dalszych obniżek cen.

Coraz lepiej i powszechniej pojmowany jest ścisły związek walki o oszczędność materiałów z możliwością zwiększania i wzbogacania produkcji, zmniejszanie jej kosztów.

W wyniku popularyzacji tych prostych zagadnień, zwłaszcza ostatnio, drogą partyjnych konferencji ekonomicznych wzrasta się zainteresowanie robotników, jak również służby technicznej zagadnieniem walki o oszczędność materiałową, rośnie współzawodnictwo na tym odcinku, podnosi się stan gospodarności w zakładach przemysłowych.

Dotychczasowe metody walki z marnotrawstwem materiałowym ograniczają się jednak w przeważającej mierze do poprawy planowania potrzeb zaopatrzenia i realizacji planu w celu wyeliminowania ponadnormatywnych stanów zapasów, poprawy gospodarki magazynowej drogą polepszenia warunków i usprawnienia magazynowania, walki z brakoróbstwem oraz lepszego wykorzystania materiałów przez robotnika w trakcie procesów produkcyjnych.

W dotychczasowych metodach walki o oszczędność materiałów, maszyn i narzędzi nie rozwinięliśmy, poza nielicznymi przypadkami, w dosta-

teczny sposób prac nad rozwojem postępu technicznego w zakresie gospodarki materiałowej, poszukiwaniem nowych, bardziej ekonomicznych materiałów, jak również prac nad bardziej właściwym wykorzystaniem dotychczasowych materiałów i surowców, stosowaniem materiałów zamiennych czy zastępczych, pełnego wykorzystania pomysłów racjonalizatorskich, nowatorstwa procesów technologicznych produkcji.

Są to zadania w dużej mierze dla placówek naukowo-badawczych, katedr uczelni technicznych, przemysłowych instytutów, przy czym inicjatywa tych prac powinna wychodzić z jednostek nadrzędnych, resortów czy centralnych zarządów przemysłów. Zagadnienie to wymaga studiów i badań, niemniej również powinno być prowadzone szerokim frontem.

Na odcinku rozwiązywania problemów, powstających w skali przedsiębiorstw w zakresie racjonalnego wykorzystywania materiałów, dużą rolę powinny odegrać laboratoria przemysłowe, które należy w tym celu znacznie szerzej wykorzystywać, niż ma to miejsce dotychczas.

Praca laboratorium przemysłowego jest niewątpliwie ważnym i na ogół docenianym czynnikiem, podnoszącym jakość wytwarzanych produktów oraz przyczyniającym się do polepszania i modernizacji procesów produkcyjnych zakładu.

W praktyce jednak główny ciężar prac laboratoriów stanowi wykonywanie prac bieżących z zakresu kontroli technicznej.

Jest to słuszne i celowe, gdyż stały nadzór nad jakością surowców, wprowadzonych do procesu produkcyjnego oraz kontrola półfabrykatów i wyrobów gotowych, stanowi podstawę osiągnięcia

pomyślnych wyników technicznych i wykonywania bieżących planów produkcyjnych.

Wykonywanie tych ważnych niewątpliwie zadań nie powinno przesłaniać jednak faktu, że laboratorium przemysłowe, jako jeden z głównych ośrodków myśli technicznej zakładu wytwórczego, posiada niejednokrotnie szerokie możliwości udzielania pomocy kierownictwu techniczno-produkcyjnemu zakładu w zakresie elementów, związanych z gospodarką materiałową.

Częstą przeszkodą w rytmicznym wykonywaniu planu są przestoje spowodowane nieodpowiednim zaopatrzeniem w surowce i artykuły pomocnicze. Laboratorium powinno w takich przypadkach dokonać analiz materiałów, będących powodem zakłócenia w ciągłości pracy. Analizy takie stanowią podstawę do stwierdzenia przyczyn i postawienia wniosków odnośnie poprawy zaopatrzenia lub zmian procesu technologicznego w zakresie dostosowania ich do zmienionych warunków surowcowych.

Poważne znaczenie dla walki o oszczędność materiałów ma posiadanie przez zakład właściwych norm technicznych oraz dokumentacji ekonomiczno-technicznej, bez których pełna kontrola procesów produkcyjnych nie jest wykonalna.

Praca bez dokumentacji lub przy niepełnej dokumentacji technicznej stwarza warunki, przy których występuje marnotrawstwo surowców, energii, niepełne wykorzystanie potencjału produkcyjnego zakładu i inne zjawiska obniżające poziom produkcji i powodujące jej wysokie koszty.

Laboratorium powinno pomagać kierownictwu technicznemu zakładu przy opracowywaniu norm i ustaleniu proporcji surowców i materiałów, stosowanych w procesach produkcyjnych oraz norm dotyczących wyrobów gotowych, jak również przy opracowywaniu i opiniowaniu receptur itp.

Dalsze zadania laboratorium — to pomoc wydziałom techniczno-produkcyjnym w zakresie kontroli i nadzoru nad przestrzeganiem zachowania określonych normami proporcji oraz norm jakościowych surowców i materiałów, stosowanych do produkcji, a ponadto wykonywanie analiz w zakresie zgodności wyrobów gotowych z normami jakościowymi.

Ważne jest również współdziałanie z działem produkcyjno-technicznym przy okresowej weryfikacji norm i receptur, dokonywanej pod kątem oszczędności materiałów i ich racjonalnego zużycia oraz współdziałanie i pomoc w opracowywaniu poszczególnych parametrów produkcyjnych, jak np. temperatura, ciśnienie, czas trwania poszczególnych faz procesu produkcyjnego itp.

Możliwość udzielania pomocy istnieje również przy opracowywaniu wskaźników i wymogów technologicznych, jak np. konsystencja, kwasowość, wilgotność itp. w odniesieniu do poszczególnych faz procesu przerobu surowców.

Zjawiskiem stosunkowo często spotykanym są dostawy surowców i materiałów o nieodpowiedniej jakości. Do laboratorium należy zbadanie i ustalenie wad surowców i materiałów, wskazanie możliwości i kierunków ich przerobu na zakładzie własnym lub obcym oraz ustalenie tech-

nicznych podstaw do reklamacji jakościowej, opracowanej przez komórki zaopatrzenia i kontroli technicznej.

Znaczną rolę mogą odegrać laboratoria w postulowaniu stosowania materiałów i surowców zamiennych oraz wnioskowania o wykorzystanie surowców do innej produkcji, niż były pierwotnie przeznaczone.

Dotyczy to również wniosków o poprawę jakości dostarczanych surowców itp. oraz dostosowanie ich do wymagań drogą przetworzenia na zakładzie własnym lub obcym, co w konsekwencji może zapewnić ekonomiczne ich wykorzystanie, jak również zabezpieczyć rytmikę pracy zakładu i uzyskanie planowej wydajności pracy.

Przy złej wydajności pracy, spowodowanej niedostatecznym ilościowo zaopatrzeniem, laboratorium powinno zbadać możliwości uzupełnienia braków drogą stosowania surowców mniej deficytowych.

Dalszą czynnością jest badanie możliwości uzupełnienia braków materiałowych we własnym zakresie oraz pomoc kontrolno-badawcza przy zmianach procesu technologicznego.

Obniżenie wydajności pracy, spowodowane zbyt dużą pracochłonnością, powinno być również przedmiotem zainteresowania laboratorium.

Pomoc polega w tym przypadku na ustaleniu przyczyn, wynikających z niewłaściwego zaopatrzenia materiałowego, oraz zwróceniu uwagi na wnioski racjonalizatorskie, związane z zagadnieniami materiałowymi, zmierzające do obniżenia pracochłonności.

Ponadto ważne jest postulowanie usprawnień i modernizacji procesów technologicznych oraz udzielanie pomocy racjonalizatorom i nowatorom, studiowanie literatury fachowej oraz badanie możliwości zastosowania doświadczeń metod stosowanych w innych pokrewnych zakładach.

Usuwanie braków produkcyjnych, występujących z powodu złej jakości materiałów i artykułów pomocniczych, możliwe jest dzięki opracowaniu przez laboratorium (przy współudziale działu technicznego) wymagań dotyczących materiałów, półfabrykatów i wyrobów gotowych oraz przebadania i ustalania listy dopuszczalnych materiałów zastępczych, które mogą być stosowane przy danej produkcji.

Stosowanie środków, zabezpieczających ciągłość pracy maszyn i urządzeń, jest ważnym elementem zabezpieczającym produkcję. W szkoleniu załogi w tym zakresie może laboratorium również okazać pomoc działowi techniczno-produkcyjnemu.

Szkolenie powinno obejmować zagadnienia materiałoznawstwa i stosowania środków konserwujących. Również okresowe przeglądy maszyn oraz ich konserwacje stawiają przed laboratoriami dalsze zadania odnośnie wyboru poszczególnych materiałów, stosowanych przy remontach oraz ich oceny jakościowej.

Problemy materiałowe, występujące przy dokonywaniu inwestycji, również powinny być przedmiotem przepracowań laboratorium.

W fazie opracowania dokumentacji, może ono okazywać pomoc działowi inwestycji w opracowywaniu założeń do projektu w części, dotyczą-

cej technologii i zaopatrzenia materiałowego. Dotyczy to również opiniowania poszczególnych rozwiązań technologicznych z punktu widzenia celowości i ekonomiki zastosowania surowców i wnikania w związane z tym szczegóły techniczne.

Faza wykonywania inwestycji stwarza możliwość współpracy, polegającą na opiniowaniu w poszczególnych przypadkach zgodności wykonawstwa z dokumentacją w zakresie materiałowym.

Dalsze zadanie stanowi nadzór nad stosowaniem niektórych tworzyw do instalacji, aparatury itp. oraz opiniowanie zamiany niektórych tworzyw na mniej deficytowe.

W fazie rozruchu pomoc laboratorium może polegać na współudziale w przygotowaniu inwe-

stycji do rozruchu w zakresie doboru surowców i ich oceny pod względem jakości i celowości zastosowania, opracowaniu tymczasowych warunków technicznych, dotyczących surowców i materiałów pomocniczych, oraz pomocy w opracowywaniu technologii przebiegu poszczególnych faz produkcji.

Z powyższego zestawienia wynika, że kierownictwo i personel laboratorium powinni współdziałać w zakresie większości węzłowych zagadnień gospodarki materiałowej zakładu i rozwiązywaniu powstających w trakcie pracy trudności.

Zawężenie zadań laboratorium jedynie do zagadnień bieżącej kontroli technicznej, stanowi niejednokrotnie marnotrawstwo cennych możliwości usprawnienia pracy zakładów i prowadzenia oszczędnej gospodarki materiałowej.

PLANOWANIE I ORGANIZACJA

ANTONI WIECZOREK

Kontrola zużycia materiałów

(Redakcja publikuje poniżej opis systemu finansowego limitowania zużycia nie w celu ewent. zastosowania go w praktyce przez zaopatrzeniowców-czytelników czasopisma ściśle w formie przedstawionej przez autora, ale w celu naprowadzenia na tok rozumowania tych, którzy chcieliby podobny system wprowadzić.)

System opisany poniżej może być stosowany tylko, jako uzupełnienie równolegle prowadzonej ilościowej kontroli wykonania planu, gdyż sama kontrola finansowa może doprowadzić do błędnych wniosków ze względu choćby na różnice cen między przyjętymi do planu i rzeczywiście płaconymi oraz między cenami rzeczywiście zapłaconymi a uzyskanymi następnie (nieraz po kilku miesiącach po dokonanych zakupie) bonifikatami.

Przedstawiony poniżej system limitowania zużycia może być zastosowany tylko w przemyśle o stałej, jednolitej produkcji. Jest on jednakże wyrażnie „niedopracowany” w dziedzinie kapitalnych remontów i inwestycji, wykonywanych systemem gospodarczym, gdzie zakładanie z góry określonego procentu oszczędności splota zagadnienie oszczędzania.

Red.)

W „Gospodarce Materiałowej” Nr 13/82 ukazał się artykuł Edmunda Jarantowskiego pod tytułem jak w nagłówku. W artykule tym — który zawiera cenne wskazówki co do ilościowej kontroli zużycia materiałów w zakładach przemysłowych — została między innymi wysunięta następująca teza odnośnie przeprowadzenia wartościowej kontroli zużycia materiałów:

strona 394 — teza 9. „Podstawą do przeprowadzenia wartościowej kontroli zużycia materiałów powinien być plan obrotów materiałów PZ-F na dany rok.

Ustalony na tej podstawie, przy uwzględnieniu kształtowania się planowej produkcji, wartościowy limit zużycia za dany czasokres nie powinien być w zasadzie przekroczony, zaś przyczyny ewentualnego przekroczenia powinny być analizowane w celu podjęcia kroków dla wyrównania popełnionych błędów w następnym czasokresie. W żadnym wypadku nie powinno się dopuścić do przekroczenia rocznego limitu zużycia materiałów”.

W dodatkowych tezach (strona 395) autor stawia pod punktem 1d następujące wnioski: „Należy ustalić właściwą metodę planowania i obliczania oszczędności. Metoda ta powinna pozwolić na konkretne wykazywanie ilości i jakości zaoszczędzonego materiału na skutek postępu technicznego wzgl. organizacyjnego, nie mogą

natomiast być wykazywane jako oszczędności wyniki osiągnięte na skutek zawyżenia dotychczasowych norm zużycia. Należy premiować pracowników za uzyskane oszczędności”.

Powyższe tezy pokrywają się z zadaniami, ustalonymi uchwałą Nr 192 Prezydium Rządu z dnia 10.4.1954 r. w sprawie oszczędzania materiałów w 1954 roku; wyraża się to szczególnie w § 6 gdzie m.in. mowa jest o wymianie doświadczeń w zakresie oszczędzania materiałów.

Nawiązując do wymienionych na wstępie tez odnośnie przeprowadzenia wartościowej kontroli, stwierdzić należy, iż stosowane dotychczas metody, mające na celu osiągnięcie oszczędności, mają ten wielki mankament, że są zbyt skomplikowane i z tego powodu trudne do przeprowadzenia, biorąc pod uwagę nierównomierny poziom pracowników, którym zadanie to powierzono.

Powstaje więc pytanie, w jaki prosty lecz skuteczny sposób należy przeprowadzić wartościową kontrolę łącznie z obliczeniem oszczędności.

Zakładając, że tezy wysunięte w powołanym na wstępie artykule, odnoszące się do ilościowej kontroli zużycia materiałów, są w całej rozciągłości ściśle przestrzegane oraz że kontrola ilościowa

i jakościowa łącznie z planowym wydawaniem materiałów jest we wszystkich fazach należycie zorganizowana, zakład ustala sobie konkretne zadanie oszczędnościowe na każdy okres sprawozdawczy, na przykład:

Miesiąc styczeń 195..... r.

I — Materiały dla celów produkcji.

a) Oszczędzić na masowo zużywanych materiałach bezpośrednich — Grupa rodzajowa 123 — Materiały podstawowe oraz 125 — O Materiały pomocnicze — bezpośrednie — 1% wartości materiałów.

b) Oszczędzić na pozostałych materiałach pośrednich Gr. rodz. 125 — 1, 126, 127, 128 i 132 — ogółem 8% wartości materiałów.

II — Materiały dla celów pozaprodukcyjnych.

Oszczędzać 5% wartości materiałów.

III — Obniżyć ogólny koszt zużycia materiałów na jednostkę produkcji w roku 1954 o 1,25% w stosunku do analogicznego kosztu z roku 1953. Czynnikiem do ustalenia procentu i wartości oszczędności materiałów dla celów produkcji jest wartość zużycia na jednostkę produkcji podstawowej, obliczona na podstawie planu obrotów

Przykład: Materiały dla celów produkcji — m-c styczeń

	Grupa rodzajowa BPK	Określenie	Wartość zużycia na jedn. produkcji zł/t.	% oszczędności rubr. 6 : 4	Wartość planow. czs. na jedn. produkcji zł/t.
1	2	3	4	5	6
a	123 125-0	Materiały bezpośrednie	152,54	1%	1,53
b	125-1	Materiały pomocnicze, pośrednie	3,0	10%	0,30
	126	paliwo	0,10	10%	0,01
	127	Części zamienne maszyn i urządzeń	1,30	2%	0,03
	128	Przedmioty nietrwałe na składzie	0,60	10%	0,06
	132	Opakowanie	0,02	—	—
		Razem b	5,02	8%	0,40
		Ogółem a + b	157,56	1,22%	1,93

I. a Plan zużycia materiałów (wartość w 1 000 zł.) strona 1.

Grupa rodzajowa		123	125-0	125-1	126	127	128	132	
Cel zużycia	Okres rok 195...r.	Mater. podstaw.	Mater. pom. bezpośr.	Mater. pom. pośredn.	Paliwo				Razem
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
I a									
Działalność przemysłowa	1 m-c	1 516,6	8,8	30,—	1,—	13	6	0,2	1 575,6
	2 „	1 525,4							
	3 „	(mat. bezpośr.)							
A — Materiały bezpośr.	I. kw.								
	4 m-c								
	5 „								
	6 „								
B — Materiały pośrednie	II. kw.								
	7 m-c								
	8 „								
	9 „								
	III. kw.								
	10 m-c								
	11 „								
	12 „								
	IV. kw.								
A + B	rok								
I b									
Działalność przemysłowa	1 m-c								
	2 „								
	3 „								
C — Inwestycje	I. kw.								
D — Kapitałne remonty	4 m-c								
	5 „								
	6 „								
sposobem gospodarczym	II. kw.								
	itd. jak wyż.								
C + D	rok								
I. c									
E — Gospodarka nieprzemysłowa	z rozbiorem jak wyżej								
E	rok								

materiałów PZ-F oraz planu produkcji na dany rok.

Podstawą dla wartościowej kontroli zużycia materiałów jest „Plan obrotów materiałowych PZ-F” oraz plan produkcji na dany rok z rozbi-
ciem na poszczególne miesiące i kwartały wg ni-
żej podanego wzoru planu zużycia materiałów.

Rozbicie rocznego planu produkcyjnego na okresy kwartalne i miesięczne nastąpi wg obo-
wiązujących przepisów. W niniejszych przykła-
dach przyjęto produkcję podstawową planowaną
za m-c styczeń w wysokości 10.000 t.

Postępowanie.

odnośnie I.a Materiały bezpośrednie dla celów
produkcji.

Biorąc pod uwagę, że kształtowanie się warto-
ściowego zużycia materiałów bezpośrednich jest
zależne przede wszystkim od ilości produkcji,

wartościową kontrolę zużycia tych materiałów
najskuteczniej przeprowadza się w oparciu o ilo-
ściowe normy zużycia (NZ), wycenione po ce-
nach stosowanych w planie zużycia materiałów.

Ma- teriał	N—Z t/t	Cena mate- riału zł.	Ogól- na war- tość mate- riału zł.	Procentowy udział pro- dukcji ubocznej w stosunku do produkcji podstawo- wej *)	Wartość materiału na jedn. produkcji podstawo- wej *)
x	1,300	114,50	148,85	100%	148,85 zł/t
y	0,780	350,—	273,—	1,03% **)	2,81 „
z	0,125	500,—	62,50	1,40% ***)	0,88 „
R a z e m:					152,54 zł/t

*) Odnośniki na str. 582.

Plan zużycia materiałów (wartość w 1 000 zł.) strona 2.

Grupa rodzajowa		123	125-0	125-1	126	127	128	132	
Cel zużycia	Okres rok 195..r.	Mater. podstaw.	Mater. pom. bezpośr.	Mater. pom. pośredn.	Paliwo				Razem
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
II. Fundusz płac	1 m-c								
	2 „								
	3 „								
	I. kw.								
oraz III. świadczenia w naturze	4 m-c								
	5 „								
	6 „								
	II. kw.								
II + III	I. półr.								
	7 m-c								
	8 „								
	9 „								
łącznie	III. kw.								
	10 m-c								
	11 „								
	12 „								
	IV. kw.								
II + III	rok								
IV. Sprzedaż	I. kw.								
	II. kw.								
	III. kw.								
	IV. kw.								
IV.	rok								
Ogółem I—IV	rok								
	Lp.	Plan obrotu materiałów na rok 195.... PZ—F							
I. A — Mat. bezpośr. B — Mat. pośredn.	10								
	11								
Razem:	10 + 11								
C — Inwest. D — Kap. rem. E — Gosp. nie- przemysłowa	12								
	13								
	14								
razem:	10 — 14								
II. Fundusz płac III. Świad. w naturz.	15								
	16								
razem:	10 — 16								
IV. Sprzedaż									
I—IV Ogółem:									

*) Pod produkcją podstawową należy rozumieć główny produkt, w odniesieniu do którego oblicza się **wartość** zużycia na jednostkę produkcji. W przytoczonych przykładach za m-c styczeń przyjęto:

wartość zużycia materiałów podstawowych z planu zużycia materiałów	1.525.400,— zł.
planowana produkcja	10.000,— t.
Wartość zużycia na jednostkę produkcji	152,54 zł/t.

Przykład dla obliczenia procentowego udziału produkcji ubocznej w stosunku produkcji podstawowej:

Główny produkt z materiału x planowany za m-c styczeń 10.000 t = 100%

**) produkt uboczny do produkcji którego potrzebny jest materiał y . . . 103 t = 1,03%

***) produkt uboczny do produkcji którego potrzebny jest materiał z . . . 140 t = 1,40%

Program oszczędnościowy ustala zadanie zaoszczędzenia 1% od wartości 152,54 zł/t = 1,53 zł na jednostkę produkcji podstawowej. Powinno to być przeprowadzone przez zredukowanie norm zużycia w sposób podany w poniższym przykładzie:

Ma- terial	Zreduko- wana N—Z (100—1= =99%) t/t	Cena ma- teriału zł.	Ogól- na war- tość zł.	Procentowy udział %	Wartość materiału na jedn. produkcji
x	1,287	114,50	147,36	100%	147,36 zł/t
y	0,772	350,—	270,20	1,03%	2,78 „
z	0,124	500,—	62,—	1,40%	0,87 „
R a z e m:					151,01 zł/t

Zaplanowana oszczędność (152,54 — 151,01) 1,53 zł.

Wyżej przytoczony przykład przyjęty został tylko dla lepszego zrozumienia sposobu obliczenia procentu planowanej oszczędności. W praktyce można oczywiście — zależnie od warunków — normę zużycia każdego materiału zredukować o odpowiednio realny procent i na podstawie zredukowanych norm zużycia obliczyć oszczędność na jednostkę produkcji, na przykład:

Mat. x	1.300 — 1% = 1,287 t/t × 114,50 zł. = 147,36 zł.	100% = 147,36 zł/t
„ y	0,780 — 2% = 0,764 t/t × 350,— zł. = 267,40 zł.	1,03% = 2,75 „
„ z	0,125 — 5% = 0,119 t/t × 500,— zł. = 59,50 zł.	1,40% = 0,83 „
Razem:		150,94 zł/t

Oszczędność na jednostkę produkcji podstawowej 152,54 zł — 150,94 zł = 1,60 zł/t czyli 1,05%.

Jako ogólną zasadę przyjmuje się, że wycena planowanych norm (N-Z) i wskaźników rzeczywistego zużycia (W-Z) nastąpi wg cen stosowanych w planie. O ile z przyczyn od zakładu niezależnych cena rzeczywista danego materiału jest wyższa od ceny planowanej, należy przyjąć tę wyższą cenę, jako podstawę do wyceny N-Z i W-Z. Inaczej bowiem mógłby powstać nieuzasadniony niedobór, mimo oszczędnego kształtowania się wskaźników rzeczywistego zużycia. W odwrotnym przypadku, to jest przy stosowaniu w rzeczywistości niższych cen od zaplanowanych,

należy przyjąć niższą cenę. Powyższe postępowanie obowiązuje tylko przy znaczniejszym odchyleniu cen rzeczywistych od planowanych.

Zadanie kontrolującego polega na tym, aby nie dopuścić do przekroczenia zredukowanych norm zużycia materiałów. W tym celu wskaźniki rzeczywistego zużycia (W-Z) powinny być podane ciąglej obserwacji przez co najmniej dekadowe, a w razie stwierdzenia przekroczenia normy zużycia (N-Z), nawet dzienne przeanalizowanie danych z raportu produkcyjnego.

Ma- terial	Zużycie materiału t	Pro- duk- cja t	W—Z t/t	N—Z t/t	+ przekro- czenie — poniżej N—Z
x	45 150	35 000	1,290	1,287	+ 0,003
y	278	361	0,770	0,772	— 0,002
z	58,8	490	0,120	0,124	— 0,004

Wg powyższego przykładu program oszczędnościowy jest zagrożony z powodu przekroczenia zredukowanej normy zużycia materiału x, wobec czego należy szukać przyczyny przekroczenia i poczynić kroki w celu usunięcia ewentualnych niedociągnięć w procesie technologicznym, w organizacji pracy lub innych dziedzinach.

Przyjmujemy jednak, że przytoczone w powyższym przykładzie wskaźniki rzeczywistego zużycia (W-Z) są końcowymi wynikami m-ca stycznia; rzeczywistą oszczędność oblicza się jak następuje:

Ma- terial	W—Z t/t	Cena zł.	Wartość zł.	% udziału	Wartość na jednostkę produkcji
x	1,290	114,50	147,71	100%	147,71 zł/t
y	0,770	350,—	269,70	1,03%	2,78 zł/t
z	0,120	500,—	60,—	1,40%	0,84 zł/t
Razem: Planow. wartość					151,33 zł/t
					152,54 zł/t

rzeczywista oszczędność 1,21 zł/t

Łącząc kontrolę ilościową z kontrolą wartościową w wyżej opisany sposób, ogólną wartość osiągniętej oszczędności oblicza się jak następuje:

	Produkcja t	Wartość zużycia na jedn. produkcji zł/t	Wartość zuży- cia za m-c styczeń zł.
plan: + przekrocze- nie planu produkcji	10 000 t	152,54	1 525 400,—
	500 t	152,54	76 270,—
Razem: Wykonanie	10 500 t 10 500 t	152,54 151,33	1 601 670,— 1 588 965,—*)
Rzeczywi- sta oszczę- dność	10.500 t	1,21 zł/t	12 705,—

*) Kwota 1 588 965 zł. powinna być zgodna z danymi księgowości.

I.b — Materiały pośrednie dla celów produkcji.

Wartościową kontrolę zużycia tych materiałów można przeprowadzić tak zwaną metodą limitowania zużycia.

Wg programu oszczędnościowego na m-c stycznia należy przykładowo w grupie rodzajowej 125-1 „Materiały pomocnicze — pośrednie” — oszczędzić 10% czyli 0,30 zł na jednostkę planowanej produkcji podstawowej. Wobec tego ustala się ogólną wartość planowanej oszczędności jak następuje:

Limit zużycia za m-c styczeń 30.000 zł.

Planowana produkcja 10.000 t.

Wartość zużycia materiałów pośrednich na jednostkę produkcji 3,— zł/t.
Planowana oszczędność 10%, czyli $10.000 \text{ t} \times 0,30 \text{ zł} = 3.000 \text{ zł}$. Zakłada się ponadto z góry, że poza planem zużycia miesięcznego mogą powstać potrzeby nadzwyczajne np. z powodu awarii. Aby zabezpieczyć się od takich nieprzewidzianych planem potrzeb, tworzy się pewien fundusz rezerwowy, który przykładowo wynosi 5% od planowanego zużycia tj. 1.500,— zł.

Limit zużycia za m-c styczeń będący do dyspozycji wynosi zatem 30.000 zł.

mniej planowana oszczędność 3.000 zł.

„ fundusz rezerwowy 1.500 zł.

Do dyspozycji 25.500 zł.

Zadaniem kontrolującego jest nie dopuścić do przekroczenia kwoty będącej do dyspozycji.

Kontrolę przeprowadza się za pomocą arkusza kontrolnego wg podanego obok wzoru, przy czym dla każdej grupy rodzajowej należy prowadzić odrębny arkusz.

Wartość dziennego zużycia powinna ustalić księgowość materiałowa z rozbić na materiały do celów produkcji oraz do celów pozaprodukcyjnych wg grup rodzajowych oraz sumarycznie. Dane te otrzymuje na piśmie pracownik, przeprowadzający wartościową kontrolę zużycia, najpóźniej do godziny 12-ej dnia następnego np.: zużycie z dnia 1-go w dniu 2-go o godz. 12⁰⁰-ej.

Z przytoczonego na wzorze przykładu wynika, że zamierzona wg programu oszczędność 3.000,— zł. w grupie rodzajowej 125-1 została w pełni osiągnięta, nie zdołano natomiast odprowadzić na fundusz rezerwowy 1.500,— zł lecz tylko 1.200,— zł.

Końcowe dane, odnoszące się do obliczenia wartości zużycia na jednostkę produkcji potrzebne są do następujących celów:

1) Jako czynnik do obliczenia rzeczywistej oszczędności w razie nie wykonania planu produkcyjnego. Należy bowiem mieć na uwadze, że limit zużycia ustalony jest w odniesieniu do minimum produkcji, jaka ma być wykonana, a w razie stosowania wyżej opisanej metody, przy niepełnym wykonaniu planu produkcji powstałyby niczym nieuzasadnione oszczędności. Przyjmując na przykład, że rzeczywista produkcja w m-cu styczniu wynosi zamiast 10.500 t. tylko 9.500 t., a wartość rzeczywistego zużycia wynosi 25.800,— zł wówczas oszczędność nie oblicza się jako $30.000 \text{ zł} - 25.800 \text{ zł} = 4.200,— \text{ zł}$, lecz w odniesieniu do zużycia na jednostkę produkcji jak wskazuje tabela obok.

Arkusz kontrolny zużycia materiałów do celów produkcji za m-c styczeń 195....r.

Grupa rodzajowa 125—1		Materiały pomocnicze — pośrednie		
Limit zużycia 30.000 zł.	Plano- wana oszczę- dność 3.000,— zł.	Fundusz rezerwowy 5% 1.500,— zł.		Do dys- pozycji zł.
10%				
Uwagi		Rzeczywiste zużycie		25.500
	w dniu	Ilość dow- dów	Wartość zużycia	
			dziś	do dnia
(Podać przyczyny ewentualnego przekroczenia limitu względnie czynniki, które wpłynęły na obniżenie zużycia, np. racjonalizatorstwo, zastosowanie materiałów zastępczych i inne. O ile za- niżenie nastąpiło z braku materia- łów, podać as.r- tyment, ilość i wartość).	1	—	—	—
	2	25	1 800	1 800
	3	—	—	—
	4	26	1 850	3 650
	5	20	750	4 400
	6	—	—	—
	7	30	1 900	6 300
	8	18	850	7 150
	9	26	1 200	8 350
	10	—	—	—
	11	20	850	9 200
	12	18	830	10 030
	13	19	820	10 850
	14	20	870	11 720
	15	25	930	12 650
	16	26	1 250	13 900
	17	—	—	—
	18	23	1 600	15 500
	19	20	800	16 300
	20	18	750	17 050
	21	16	650	17 700
	22	19	700	18 400
	23	24	1 000	19 400
	24	—	—	—
	25	22	1 450	20 850
	26	20	900	21 750
	27	24	1 000	22 750
	28	21	950	23 700
	29	20	870	24 570
	30	30	1 230	25 800
	31	razem 530	—	—
Zużycie wg. księgowości mater.			25 800	
Wynik kontroli: Osz- zczędność			3 000	
Fundusz rezerwowy			1 200	
Limit zużycia			30 000	
Produkcja rzeczywista 10 500 t. Wartość mate- rialu na jednostkę pro- dukcji: 25 800,— zł:			2,46 zł/t	
10 500 t.				

	Zużycie zł.	Produkcja t.	Zużycie na jednostkę produkcji zł/t.
Plan	30 000	10 000	3,—
Wykonanie	25 800	9 500	2,72—
		Różnica	0,28

$$\text{Oszczędność} = 0,28 \times \frac{9500}{10000} = 2.660,— \text{ zł.}$$

584

Grupa rodza- jowa	Ogólny wynik w złotych				(Oszczędności + fund. rezerwowy)		Uwagi
	Od początku roku do końca m-c poprzedniego		w miesiącu sprawozdaw- czym		od początku roku do końca m-ca sprawozdawczego		
	Oszczędność	Niedobór	Oszczędność	Niedobór	Oszczędność	Niedobór	
	9	10	11	12	13	14	15
123 125-0							
Razem			12 705 *)	—	12 705	—	*) rub.6 (zł 1,21) produkcja rze- czyw.(10 500t.)
125-1			4 200**)	—	4 200	—	**) wypełnia się na pod- stawie arku- szy kontrol- nych
126			150**)	—	—	—	
127			260**)	—	260	—	
128			900**)	—	900	—	
132			—	—	—	—	
Razem			5 510	—	5 510	—	
Ogółem			18 215	—	18 215***)	—	***))przenieść na wykaz następ- nego miesiąca w rubr. 9
	Z tego: Oszczędność		16 665,— —6 350,—		16 665,— —6 350,—		
	Fundusz rezer- wowy		10 315,—zł. 1 550,— +6 350,— 7 900,—zł.		10 315,— 1 550,— 6 350,— 7 900,—zł.		

Uwaga: Z oszczędności 12 705,— zł. z materiałów bezpośrednich przeznaczają się 50% na fundusz rezerwowy.

a) Ewidencja osiągniętych oszczędności
za m-c styczeń 195... r.

Materiały do celów produkcji

Grupa rodza- jowa	w miesiącu sprawozdawczym		od początku roku do końca miesiąca poprzedniego		od początku roku do końca m-ca sprawozdawczego		Uwagi
	Planowane zł.	Rzeczywiste zł.	Planowane zł.	Rzeczywiste zł.	Planowane zł.	Rzeczywiste zł.	
1	2	3	4	5	6	7	8
123 125-0							Ewentualne niedobory oznacza się znakiem (— minus)
razem	15 254	+ 6 355	—	—	15 254	+ 6 355	
125-1	3 000	+ 3 000	—	—	3 000	+ 3 000	
126	100	+ 100	—	—	100	+ 100	
127	260	+ 260	—	—	260	+ 260	
128	600	+ 600	—	—	600	+ 600	
132	—	—	—	—	—	—	
razem	3 960	+ 3 960	—	—	3 960	+ 3 960	
ogółem:	19 214	+ 10 315	—	—	19 214	+ 10 315	
Procent oszczędności:							
a) materiały bez- pośrednie		61,61%				61,61%	
b) materiały po- średnie		38,39%				38,39%	
Ogółem:		100,00%				100,00%	

Oszczędność od 1.1. do 30.6 60.000,— zł.
Niedobór w mies. lipcu 5.000,— zł.
(Wykazać w rubr. 10 i 14 wykazu oszczędności)
Oszczędność do końca m-ca lipca 55.000 zł.

W powyższym artykule wskazano drogę w jaki
sposób można postępować, aby nie dopuścić do

przekroczenia planu zużycia materiałów. W prak-
tyce mogą jednak zaistnieć takie przypadki, że
zakład dzięki zawyżeniu swych potrzeb osiągnie
cel ten bez nadzwyczajnego wysiłku.

Aby zabezpieczyć się przed wykazaniem takich
bezpodstawnych oszczędności, przyjmuje się jako
właściwy miernik oszczędności „Wartościowy
wskaźnik rzeczywistego zużycia materiałów na

b) Ewidencja funduszu rezerwowego na rok 195...r.

Mie- siąc	Przychód zł.	Rozchód zł.	Stan końcowy	Uwagi
I	7 900	—	7 900	
II	6 600	—	14 500	
III	—	10 000 *)	4 500	*) nadzw- yczajne zużycie
IV	7 500	—	12 000	z powodu
V	8 000	—	20 000	awarii
VI	5 000	—	25 000	**) nadzw- yczajne zużycie
VII	—	25 000 **)	—	30 000 zł. (przedwczesne
VIII	6 000	—	6 000	wykonanie re-
IX	9 000	—	15 000	montu, celem
X	5 000	—	20 000	zapobiegania
XI	7 000	—	27 000	awarii)
XII	—	18 000 ***)	9 000	***) nadzw- yczajne zużycie
Rok	62 000	53 000	9 000	jak wyżej

jednostkę produkcji“ z ubiegłego roku. Zadaniem zakładu jest w takim wypadku obniżyć koszty zużycia materiałów bieżącego roku w stosunku do roku ubiegłego, co zakład powinien z góry założyć w swym programie oszczędnościowym.

Przykład:

Rzeczywiste zużycie materiałów na jednostkę produkcji w 1953 r. 159,56 zł./t
Planowane zużycie materiałów na jednostkę produkcji na rok 1954 157,56 zł./t

planowana oszczędność na rok 1954 2,00 zł./t
czyli 1,25 %

a mianowicie:

na materiałach bezpośrednich 1,54 zł/t = 1 %
na materiałach pośrednich 0,46 zł/t = 10 %

ogółem: 2,00 zł/t 1,25 %

*

Zdając sobie sprawę z tego, że opracowanie powyższe nie rozwiązuje w pełni całokształtu zagadnienia, poruszonego w niniejszym artykule, zaznaczam, że artykuł ten ma być jedynie drogowskazem w kierunku przeprowadzenia wartościowej kontroli zużycia materiałów w zakładzie produkcyjnym w celu osiągnięcia jak najlepszych wyników oszczędnościowych, ich właściwego zarejestrowania oraz stworzenia podstawy do premiowania pracowników, wyróżniających się w oszczędnej gospodarce materiałami.

Kilka uwag o biurach zbytu

Nie zupełnie jeszcze skryształizowana opinia co do struktury organizacyjnej aparatu zbytu artykułów zaopatrzeniowych dla celów produkcyjno-eksploatacyjnych i inwestycyjnych przemysłu nasuwa pytanie, czy celowe jest utrzymanie jednej z dotychczasowych form, tj. biur zbytu.

Jak wiadomo, biura zbytu zostały powołane jako aparat branżowy obrotu towarowego z tym jednak, iż w gestii ich znajduje się częstokroć nie tylko zbył produkcji danej branży, należący do macierzystego ministerstwa, lecz także pochodzącej z innego resortu. W tym charakterze biura zbytu są organizacjami planowania i koordynacji zbytu produkcji określonej branży z tym, iż funkcje operatywno-handlowe prowadzą inne jednostki, np. hurtownie.

Biorąc asumpt z tego planistyczno-ewidencyjnego charakteru działalności biur zbytu, niektórzy znawcy problematyki gospodarczej wysuwają wątpliwość, czy funkcje biur zbytu nie powinny raczej przejąć działy zbytu centralnych zarządów przemysłu *).

Tego rodzaju stanowisko, jakkolwiek na pierwszy rzut oka wydaje się słuszne, tym niemniej przy obecnym stanie organizacyjnym przemysłu jest trudne do zrealizowania. Przeważna bowiem część zakładów przemysłowych nie ma produkcji o wąskim zasięgu asortymentowym, lecz prze-

ciwnie reprezentuje szeroki wachlarz wytworów, należących do gestii więcej niż jednej organizacji zbytu.

Tendencją, która przebiega się we wszystkich nowych zmianach organizacyjnych, jest chęć zacieśnienia profilu produkcyjnego zakładów wytwórczych i w konsekwencji też zwężenia branżowości centralnych zarządów przemysłu. Przykładem tego może być np. powołanie do życia w Ministerstwie Przemysłu Maszynowego przed kilkoma miesiącami Centralnego Zarządu Przemysłu Aparatów Elektrycznych drogą wyłączenia z Centralnego Zarządu Przemysłu Maszyn Elektrycznych zakładów, produkujących aparaturę elektryczną i osprzęt instalacyjny. Dalszym krokiem w kierunku zwężenia branżowego charakteru ostatnio wymienionego centralnego zarządu było utworzenie z dniem 1 lipca roku bież. Centralnego Zarządu Przemysłu Artykułów Elektrotechnicznych, nadzorującego przedsiębiorstwa wytwórcze osprzętu instalacyjnego i wyłączone z pionu Ministerstwa Przemysłu Materiałów Budowlanych fabryki porcelany elektrotechnicznej.

Zdawać by się więc mogło, iż dział zbytu CZPArt.El. może prowadzić całkowitą gestię w zakresie zbytu sprzętu instalacyjno-elektrotechnicznego. Tak jednak nie jest. Pozostały bowiem w innych centralnych zarządach, jako to w Centralnym Zarządzie Przemysłu: Kablewego, Maszyn Elektrycznych, Artykułów Elektrotechnicznych, Mechaniki Precyzyjnej i Wyrobów Precy-

*) np. artykuł Jerzego Bengoma „O właściwą organizację zbytu w zaopatrzeniu pozarynkowym“, opublikowany w „Życiu Gospodarczym“ Nr 2/50 z 1954 r.

zyjnych fabryki, których produkcja, obok innych zasadniczych artykułów, obejmuje także wytwarzanie sprzętu elektrotechnicznego.

Należy przy tym nadmienić, że wytwórczość tej branży, powiązana organizacyjnie z Ministerstwem Przemysłu Maszynowego, reprezentowana jest również przez państwowy przemysł drobny i terenowy oraz spółdzielczość pracy, należące do Ministerstwa Przemysłu Drobno i Rzemiosła. Nadto wąski wycinek produkcji osprzętu instalacyjnego reprezentują zakłady, należące do resortu hutnictwa (zakład produkujący daszki wpustowe).

Ten stan organizacyjny nie jest wynikiem jakiegoś przypadku, lecz wypływa z dwóch elementów, a mianowicie: 1) z niemożliwości — ze względów technicznych — jednobranżowego ustalenia produkcji w zakładach przemysłowych, zwłaszcza przy istniejącej obecnie tendencji uruchamiania w fabrykach produkcji ubocznej, częstokroć nie związanej branżowo z wytwórczością zasadniczą, 2) występowanie przemysłów drobnego i spółdzielczego, jako pomocniczych w zakresie produkcji licznych artykułów, m.in. w branży osprzętu instalacyjnego, które z uwagi na swój odrębny charakter muszą być, rzecz oczywista, podporządkowane organizacyjnie resortowi sprawującemu nadzór i kontrolę nad tą dziedziną gospodarki narodowej.

Podobna sytuacja istnieje w branży radiotechnicznej, częściowo narzędziowej i in.

W tych warunkach zachodzi potrzeba koordynacji przez jedną organizację produkcji z potrzebami zaopatrzeniowo-eksploatacyjnymi i rynku konsumcyjnego, co w chwili obecnej jest bardzo ważne, szczególnie w świetle uchwały II Zjazdu PZPR, który postawił zadanie podniesienia stopy życiowej szerokich rzesz społeczeństwa, m.in. drogą zwiększenia produkcji artykułów masowego spożycia.

Biura zbytu winny inicjować odpowiednie powiązanie wytwórczości przemysłów drobnego i spółdzielczego z przemysłem kluczowym, jako pomocniczym, w zakresie produkcji artykułów, których przemysł kluczowy nie produkuje lub wytwarza w niedostatecznej mierze. Wychodząc z tego założenia, zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dn. 14.IV.1954 r. (Monitor Polski Nr A-37, poz. 508) przyznaje centralom handlowym wyłączność gestii wyrobów spółdzielczości, które, jako uzupełnienie produkcji „klucza”, są centralnie planowane i dystrybuowane.

Do biur zbytu należy również czuwanie nad ustalaniem właściwego stosunku cen poszczególnych artykułów, zwłaszcza tych, które, będąc w dystrybucji centralnej, produkowane są przez przemysł drobny, a nie są wytwarzane przez przemysł kluczowy, względnie których wytwórcą jest spółdzielczość pracy (zarządzenie Przewodniczą-

cego PKPG z dn. 26.V.1954 r., Monitor Polski Nr A-52, poz. 697).

Tych wszystkich zadań nie mógłby spełniać dział zbytu centralnego zarządu przemysłu, stojący wprawdzie blisko zakładów produkcyjnych danej branży, lecz nie znający specyfiki produkcyjnej zakładów, należących do innego resortu i nie mający dostatecznego rozeznania ogólnych potrzeb kraju, w szczególności rynkowych.

Nie należy również zapominać i o tym, że dział zbytu nie zawsze mogłyby zachować obiektywne stanowisko w przypadkach sprzeczności interesów wytwórczości i obrotu towarowego, gdyż pozostając w ramach organizacyjnych danego centralnego zarządu, ulegałyby naciskowi produkcji i w tych warunkach interes konsumenta nie byłby dostatecznie zabezpieczony. Ten stan powodowałby nawrót stanu z pierwszych lat po odzyskaniu niepodległości, gdy centrale handlowe były podporządkowane centralnym zarządom, co dawało uprzywilejowanie przemysłu przed zbytem przy jednoczesnym zapoznawaniu potrzeb odbiorcy. Jak wiadomo, z tego rodzaju strukturą organizacyjną zerwano, podnosząc aparat zbytu do roli równego partnera z produkcją.

Wydaje się zatem, iż na obecnym etapie organizacji przemysłu biura zbytu są niezbędnym elementem w regulowaniu obrotu towarowego, zwłaszcza w tych przemysłach, w których ze względu na bardzo rozległy wachlarz produkcyjny i dużą masę towarową centralne zarządy zbytu nie są w stanie opanować wszystkich zagadnień, związanych ze specjalnymi warunkami danej branży.

Nie od rzeczy będzie na tym miejscu podkreślić, że biura zbytu nie zawsze są sprawnym regulatorem w dziedzinie obrotu towarowego, będąc niejednokrotnie dość ciężkim i biurokratycznym aparatem, raczej ewidencyjnym niż koordynacyjnym, nie wykazują dostatecznej inwencji i elastyczności w normowaniu zagadnień zbytu.

Powodem tego jest częstokroć, obok wad wewnętrzno-organizacyjnych danego biura i braku dostatecznego wyrobienia branżowego, a przede wszystkim kupieckiego ze strony personelu biura, nadmierna zależność od centralnego zarządu zbytu, a co za tym idzie wyzbycie się własnej inicjatywy i czekanie na „natchnienie” ze strony jednostki nadrzędnej.

Nadmierna sprawozdawczość, dużo zbędnej papierkowej roboty, brak dostatecznej dyspozycyjności aparatu operatywno-handlowego (hurtowni) wobec biur zbytu, brak odpowiedniego powiązania komórek zbytu w zakładach produkcyjnych z biurami — oto grzechy pierworodne, które wypaczają działalność biur zbytu i stawiają — zdaniem naszym — niesłusznie pod znakiem zapytania celowość ich istnienia.

(kg)

Mgr Henryk WALKOWSKI

Usprawnić zamawianie materiałów

Uzyskanie obniżki kosztów działalności gospodarczej jest naczelnym zadaniem szerokich rzesz pracowników. Od wielu tygodni sprawy związane z tym zagadnieniem są szczególnym przedmiotem narad pracowniczych i stanowią treść artykułów prasy fachowej i codziennej.

Obniżkę kosztów uzyskać można m. in. drogą zwiększenia wydajności pracy przez jej usprawnienie. Konieczność realizacji tej zasady jest jednym z najważniejszych wskazań II Zjazdu Partii.

W tym zakresie na odcinku zaopatrzenia bezwzględnie wykorzystać należy możliwość poważnych oszczędności pracy i materiału, jakie uzyskać można przez usprawnienie zamawiania materiałów. Podstawą tego usprawnienia byłoby wprowadzenie ujednolitego i powszechnie obowiązującego formularza zamówienia. Konieczność wprowadzenia takiego formularza wynika zarówno z obowiązujących zarządzeń, jak i z wypowiedzi publicystycznych. Ustalenia jednolitego wzoru domaga się tak praktyka pracy codziennej, jak i możliwość uzyskania obniżki kosztów i dokonania oszczędności.

Mimo że problem ten dojrzał już do realizacji, nie został on jednak dotychczas rozwiązany. Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 221*) w par. 18 ust. 4 daje podstawy prawne do uporządkowania obecnego chaotycznego stanu na tym odcinku. W szeregu artykułów prasowych, omawiających nowe przepisy o trybie zaopatrzenia materiałowo-technicznego, wskazuje się m. in. na doniosłą rolę, jaką spełnia zamówienie, omawia się niektóre fragmenty tego zagadnienia, a nawet do artykułu K. Mojsiejuka w Nr 8 „Gospodarki Materiałowej” z bieżącego roku dołączony jest wzór zamówienia, zaprojektowany przez Centralny Zarząd Zbytu Ministerstwa Przemysłu Chemicznego. Wszystko to jednak nie dało zasadniczego rozstrzygnięcia problemu.

W procesie realizacji zaopatrzenia materiałowego w obrocie tranzytowym udział biorą trzy ogniw:

- odbiorca, u którego spoczywa inicjatywa wystąpienia z zamówieniem i od którego rozpoczyna się proces realizacji zakupu,
- centrala zbytu, jako ognisko skupiające całość spraw, dotyczących rozdzielnictwa i dystrybucji w danej branży i skutek tego na-

dająca właściwy bieg nadesłanym zamówieniom, a wreszcie

- dostawca, zamykający proces zaopatrzenia w materiał przez wysłanie go do odbiorcy na polecenie centrali zbytu.

Dla dokonania tego procesu stosowane są w praktyce trzy dokumenty:

- zamówienie, sporządzane przez odbiorcę i przesyłane do centrali zbytu,
- zlecenie, sporządzane dla dostawcy przez centralę zbytu na podstawie otrzymanego zamówienia odbiorcy,
- polecenie wysyłki towaru — dla magazynu w zakładzie wytwórczym, sporządzane przez dział zbytu tego zakładu na podstawie zlecenia centrali zbytu.

Podstawowym dokumentem było zamówienie i wszystkie, względnie część jego danych musiała być przepisywana na dokumenty wtórne, tj. na zlecenie, a następnie po raz drugi ze zlecenia na polecenie wysyłki do magazynu.

Droga ta, aczkolwiek wzięta z praktyki przemysłu chemicznego, jest w swoich zasadniczych ramach na ogół powszechnie stosowana.

Według intencji zarządzenia stan ten winien się radykalnie zmienić. Przewiduje ono mianowicie powstanie zupełnie nowego typu dokumentu, który składałby się z trzech części i obejmował: zamówienie, zlecenie i potwierdzenie dostawy. Wypełniany kolejno przez omówione wyżej trzy ogniw „drogi zaopatrzenia”, po podpisaniu przez dostawcę, stawać się miał umową, rodzącą określone skutki i wyposażoną w przewidziane zarządzeniem sankcje. Ta myśl ustawodawcy jest niewątpliwie słuszną; miał dotychczasowych kilku różnorodnych dokumentów wprowadza jeden.

Niestety, jak często bywa, za intencją prawodawcy nie podążali wykonawcy przepisu. W par. 18 ust. 4 zarządzenie przewidywało, że centrale zbytu mogą ustalić wzór zamówienia, który po zatwierdzeniu przez CUGM zostałby wprowadzony w życie. Wydawać by się mogło, że właśnie centrale zbytu, mając możliwości uporządkowania i usprawnienia tego odcinka swej pracy, czym prędzej wykorzystają nadarzącą się sposobność. Tymczasem zaszło zjawisko wprost paradoksalne. Mimo upływu 8 miesięcy od czasu wydania zarządzenia, nie ma żadnych znaków, aby w tym zakresie było ono wykonywane. Przeciwnie, zamiast przynieść w pracy usprawnienie, wniosło tylko zamieszanie.

*) Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 221 z dn. 10.8. 1953 r. i Nr 272 z dn. 1.10. 1953 r. w sprawie trybu zaopatrzenia materiałowo-technicznego w treści artykułu nazywane jest w skrócie jako „zarządzenie”, a numery paragrafów — bez powołania się na zarządzenie — przytaczane są wg numeracji tekstu ujednolitego, ogłoszonego w „Gospodarce Materiałowej” z r. 1953, Nr 21, str. 680.

Znów muszę się posłużyć dostępnym mi przykładem przemysłu chemicznego. Według posiadanych wiadomości Centralny Zarząd Zbytu Ministerstwa Przemysłu Chemicznego już w październiku 1953 r. opracował wzór zamówienia, rozumiany jako nowy trzyczęściowy dokument, w grudniu uzyskał wymagane zarządzaniem jego zatwierdzenie przez CUGM i na tym historia się skończyła: wzór nie został wprowadzony w życie. Otóż sprawa wprowadzenia w życie zatwierdzonego już wzoru utknęła, ponieważ brak było kompetentnej decyzji wydrukowania tego formularza przez Centralę Wydawniczą Druków i wprowadzenie go, jako ogólnie obowiązującego. Jak tymczasem wygląda praktyka?

W praktyce wytworzył się szkodliwy i nadzwyczaj pracochłonny stan tymczasowy, a mianowicie: zarządzenie przewiduje przesyłanie przez zamawiającego do centrali zbytu zamówienia, posiadającego ustalone w par. 18 ust. 1 elementy i sporządzonego w 3 egzemplarzach. Centrala zbytu winna otrzymane zamówienie opracować w formie akceptu lub ewentualnie zmienić je i następnie przesłać już w formie zlecenia dostawcy do wykonania. Sprawa byłaby prosta, gdyby były odpowiednie formularze, a komplikuje się ona właśnie przez ich brak. Odbiorcy, nie posiadając formularzy dostosowanych do przepisów zarządzenia, przesyłają zamówienia: na dotychczasowych własnych formularzach firmowych, najczęściej nieodpowiednich i opatrzonych litanią klauzul z reguły nie przestrzeganych; na nieaktualnych drukach kreślonych lub przestemplowywanych; na drukach CWD znak Hh 23 i 23a; w postaci korespondencji lub na formularzach doraźnie sporządzanych na maszynie. Z reguły zamówienia te nie posiadają wymaganych elementów, a niektóre z nich są wprost lakoniczną prośbą o wystawienie zlecenia, bez podania nawet bliższego adresu odbiorcy.

Na okres przejściowy, do czasu wydania właściwych formularzy co jak wiemy trwa już 8 miesięcy — centrala zbytu, którą reprezentuję, wybrnęła z sytuacji w ten sposób, że klauzulę akceptującą przygotowała w formie pieczęci do odręcznego wypełniania. Pieczęć ta z natury rzeczy nie mogła być mała. I tak blaha rzecz, jak właśnie umieszczenie tej pieczęci na zamówieniu i jej wypełnienie staje się prawdziwym problemem. Po prostu najczęściej nie ma gdzie tej pieczęci umieścić. Zamówienia albo całe są wypełnione pismem (obustronnie), albo pisane na makulaturze, albo na małych skrawkach papieru i wreszcie na gatunku papieru, który wszelki stempel czy pismo rozlewa i czyni je nieczytelne. Wypełnienie takiego zamówienia w centrali zbytu w 3 egzemplarzach jest niejednokrotnie prawdziwą sztuką i z reguły wymaga prawie podwójnej ilości czasu w stosunku do dawnego sposobu sporządzania zlecenia przez przepisanie zamówienia.

Należy tu zwrócić uwagę na jeszcze jedną okoliczność. Zarządzenie przewiduje, że zamówienia winny być przesyłane do centrali zbytu na 60 lub 30 dni przed początkiem kwartału. Otóż i to w praktyce jest najczęściej fikcją. Zamówienia nadchodzą głównie w ostatnich 2 ty-

godniach przed kwartałem lub w początkach kwartału. Chociaż zarządzanie skutkami takiego postępowania obciąża odbiorcę, to przecież w dobrze rozumianym ogólnym interesie gospodarki krajowej pracownicy zbytu dokładają wszelkich sił, aby jak najszybciej dostarczyć te sterty napływających zamówień do właściwych wykonawców. Lawinę zamówień, jaka zwala się do centrali zbytu w ostatnich dniach przed operatywnym kwartałem, trzeba uporządkować, posegregować, zanalizować — często wiele się domyślać — i przesłać do wykonawcy w formie zlecenia lub akceptu dla dokonania wysyłki towaru.

W tej sytuacji — w walce z czasem — nie pomaga nawet „taśmowy system pracy“ przy stemplowaniu i wypełnianiu zamówień, ani maszynowe wpisywanie klauzul. Najszybszym sposobem jest wypisanie zlecenia, co zresztą trzeba wykonać dla znacznej części odbiorców, którzy i w tym względzie ignorują przepisy i nadsyłają zamówienia w 1 egzemplarzu. Nawiasem podaję, że jeszcze w czerwcu znalazł się odbiorca, który prosił o wyjaśnienie co to jest za zarządzenie Nr 221 i w jakim urzędowym piśmie można je znaleźć. Trzeba również i to podkreślić, że wielu odbiorców prosi o wskazanie, gdzie można nabyć formularze zamówień przewidziane zarządzeniem, a wreszcie są i tacy, którzy wprost centralę zbytu proszą o nadesłanie właściwych druków.

Wracając do „zamówienia“, trzeba sobie zdać sprawę z tego, że wreszcie ten postemplowany papier dociera do wykonawcy dostawy, który jeszcze raz musi go wypełniać, stemplować i podpisywać, aby na koniec znalazł się on u zamawiającego, jako potwierdzenie zamówienia. W rezultacie jest to już nic innego, jak tylko wymęczona, pokreślona i mało czytelna kartka papieru. A wszak na jej podstawie zawierana jest umowa, rodząca skutki prawne i ewentualne sankcje, dokument podstawowy dla obrotu materialowego.

Tak więc intencja prawodawcy — przez niewykonanie jej do końca — została wypaczona i zamiast usprawnienia wprowadziła zamieszanie. Jednak życie, wobec konieczności natychmiastowego działania i natychmiastowych decyzji, musiało wypracować sobie brakujące formy postępowania, w tym wypadku znacznie gorsze od rozwiązania, przewidzianego w zarządzeniu.

Zrozumiałe jest, że ten bardzo uciążliwy i pracochłonny stan prowizoryczny jest nie do utrzymania, a im szybciej zostanie zmieniony, tym — siłą rzeczy — korzyści będą większe.

Kierunek, który wskazało zarządzenie, jest słuszny, aczkolwiek nie wyszukuje jeszcze wszystkich możliwości. Zagadnienie to niewątpliwie można rozwiązać wprowadzeniem jednolitego wzoru nowego dokumentu, który obejmie: samo zamówienie, zlecenie i potwierdzenie zamówienia.

Pierwszą publiczną próbą rozwiązania postawionego zarządzeniem praktycznego zadania było ogłoszenie projektu wzoru zamówienia (nowego dokumentu) w Nr 8 „Gospodarki Materialowej“ z bież. roku. Wzór ten nie zaspokaja jednak

całkowicie wymogów praktyki, chociaż składa się z trzech części i obejmuje wszystkie elementy, przewidziane zarządzeniem, a nawet posiada ponadto pewne wskazówki instruktażowe. Zasadniczym jego błędem jest dwustronny układ. Dokument tego rodzaju musi być tak skonstruowany, aby pracę przyspieszać i ułatwiać, a nie utrudniać.

Dokument będzie przechodził przez trzy różne jednostki organizacyjne, a jako czwarta jednostka wystąpi powtórnie zamawiający, gdy zamówienie powróci do niego w postaci umowy. W każdej z tych jednostek przynajmniej 2 — 3 pracowników będzie z nim miało do czynienia i albo będzie go opracowywać, albo akceptować i na jego podstawie decydować. Daje to w sumie 8 — 10 osób. Trzeba tym pracownikom stworzyć takie warunki, aby czas, który muszą zamówieniu poświęcić, był jak najkrótszy i aby jeden rzut oka wystarczył dla skoncentrowania uwagi na właściwym dla danego stanowiska elemencie lub grupie elementów. Bez trudu można stwierdzić, że czas np. pracownika centrali zbytu, akceptującego zlecenie, potrzebny na pobieżne sprawdzenie zgodności zamówienia ze zleceniem i na złożenie podpisu, jest dłuższy przy formularzu dwustronnym w porównaniu z formularzem jednostronnym. Wynik bezwzględnie wykaże w drugim przypadku poważną oszczędność czasu.

Jeśli oszczędność tę pomnożymy przez ilość pracowników, którzy muszą dokonać wszystkich manipulacji i przez dziesiątki tysięcy zleceń i zamówień, które codziennie są wypełniane w naszych instytucjach gospodarczych i krążą po całym kraju — to obliczymy również bez trudu setki godzin oszczędności, wynikłych z ułatwienia nawet tak na ogół prostych czynności. Pominąć poza tym nie można i dalszych korzyści, powstałych z wyeliminowania omyłek, płynących z pośpiechu przeoczeń i szeregu innych ujemnych skutków stosowania nieodpowiedniego formularza zamówień.

Już choćby to jedno zastrzeżenie, odnoszące się do opublikowanego wzoru i trudności, wywołujące się przy jego stosowaniu, skłaniają do poszukiwania bardziej praktycznych rozwiązań. Ich próbą są przedstawione cztery alternatywne opracowania formularza zamówienia, w założeniu, że winien on:

1. odpowiadać warunkom zarządzenia,
2. ułatwiać i przyspieszać pracę,
3. obejmować zlecenie jednostki zbytu oraz
4. służyć jako potwierdzenie zamówienia i dyspozycja magazynowa.

Zarządzenie nie precyzuje wyraźnie, jak ma wyglądać nowy dokument. Można to ustalić jedynie w drodze interpretacji treści paragrafów 17, 18 i 20. Dotychczasowa interpretacja słusznie ustaliła, że nowy formularz winien składać się z 3 części: zamówienia, zlecenia i potwierdzenia zamówienia oraz, że powinien być sporządzany oddzielnie dla każdego dostawcy i odbiorcy i odrębnie dla każdego rodzaju materiału. W praktyce równa się to sporządzaniu samodzielnego zamówienia na każdą kwartalną dostawę poszczególnego materiału.

Częścią drugą i trzecią, tj. zleceniem i po-

twierdzeniem zamówienia, zarządzenie prawie się nie zajmuje. Obydwie ograniczają się właściwie do akceptu zamówienia względnie wniesienia zmian lub zastrzeżeń.

Podstawową częścią dokumentu jest zamówienie, którego elementy zarządzenie szczegółowo wylicza — i słusznie! Zamówienie jest podstawowym, wyjściowym dokumentem, a sposób i dokładność jego sporządzenia warunkuje w przeważnej mierze sprawność wszystkich następnych prac, na co w wielu artykułach publicystycznych niejednokrotnie zwracano już uwagę.

Załączone do niniejszego artykułu projekty obejmują składniki przewidziane zarządzeniem. Niektóre z nich nie wymagają wyjaśnień, niektóre jednak należy omówić dokładniej. (Patrz wzór nr. 1-4)

Zamówienie winno być drukiem powszechnie używanym, a więc nie będzie miało nadruku, podającego wszystkie dane o poszczególnym zamawiającym. Zadanie to musi spełnić pieczętka. Powinna ona być ściśle dostosowana do przeznaczonego dla niej miejsca i winna zawierać dane, wymienione w par. 18 ust. 1, pkt 1 zarządzenia, t. zn.:

- nazwę ministerstwa,
- nazwę centralnego zarządu (zarządu),
- nazwę przedsiębiorstwa,
- jego adres, adres pocztowy, telegraficzny i telefon.

Wszystko to wyraźnym pismem, bez trudu zmieści się na wydzielonym miejscu. Jak ważną jest pieczętka nagłówkowa mówi o tym choćby notatka, umieszczona w „Gospodarce Materialowej“ Nr 12/54, str. 380.

Miejsce na wyspecyfikowanie zamawianych materiałów jest niewielkie z tej przyczyny, że najczęściej zamówienie dotyczyć będzie tylko jednego artykułu. Położono jednak szczególny nacisk na dokładne oznaczenie materiału według cennika, zgodnie zresztą z par. 18 ust. 1, pkt 5.

Konieczne jest posługiwanie się przy zamówieniach ścisłą nomenklaturą katalogu lub cennika. Zamawiający bardzo często używają nazw potocznych lub niedokładnych, czym wprowadzają centralę zbytu w kłopoty, powodując korespondencję wyjaśniającą lub też, po dokonanej dostawie, całą zbędną procedurę reklamacyjną. Źródłem wielu nieporozumień jest niechęć do używania katalogów czy dokładnego zapoznania się z wydanymi cennikami. Zapobiec takiemu stanowi winien obowiązek dokładnego wypełniania tej rubryki.

Adres wysyłkowy jest specjalnie rozbudowany dla wiejskich odbiorców (gminne spółdzielnie), gdzie brak któregoś z elementów może skierować dostawę w zupełnie inną stronę kraju.

Rubryki zamówienia obejmują zasadnicze dane, które nie przy każdym zamówieniu będą potrzebne. Wyjątkowo mogą zdarzyć się jednak zamówienia, które będą musiały mieć elementy dodatkowe lub w których trzeba będzie rozszerzyć poszczególne pozycje. W tym wypadku te specjalne dane trzeba będzie umieścić na odwrotnej stronie przy zastosowaniu odsyłacza

I Zamawiający:

II Centrala Zbytu

II

Adresat

Pieczęć zamawiającego

dnia

dnia

ZAMÓWIENIE Nr

Powoływać się na nr w dowodzie dostawy i r-ku

Zamawiamy:

ZLECENIE Nr

Nr podawać w koresp. do CZ i w r-ku

Zam. przekazujemy do wykonania

Cennik — Katalog				Cena Jedn.	Nazwa artykułu — cecha	Jedn. miary	Ilość netto	Termin dostawy
rok	nr	str	poz.					

Ilość netto	Termin dostawy

Przydział	Dysponent	
	Rozdziel. z dnia	znak

Odbiorca	Nazwa zakładu	
	Adres wysyłkowy	mięscowość ulica nr domu
		województwo powiat
		poczta
	Sposób wysyłki	
	Stacja kolejowa	
	Bocznica	

Płatnik	Nazwa płatnika	
	Sposób zapłaty	
	Bank	nr konta
	Pozycja budżetowa	

	Zawiadom. o wysyłce	
	Kopie r-ku wysłać do	
	Opakow. specjalne	
	Inne zastrz. zamaw.	
	Uwagi	

4 egzemplarz przeznaczony dla
Centrali Zbytu

pieczęć — podpisy

pieczęć — podpisy

**POTWIERDZENIE
ZAMÓWIENIA Nr**

Zamówienie przyjęliśmy do wykonania w/g zlecenia Centrali Zbytu bez zastrzeżeń — z zastrzeżeniami

III

Adresat

dnia

III Dostawca

- U w a g i: 1. Zamawiający wypełnia część I IIIa wpisując nazwę i adres Centrali Zbytu do której przesyła zamówienie do wykonania (wszystkie egzemplarze 1 — 5).
2. Centrala Zbytu wypełnia część II i IIIa wpisując nazwę i adres dostawcy, któremu przesyła zamówienie do wykonania (egzemplarze 1 — 3).
3. Dostawca wypełnia część III i egzemplarz 1 zwraca odbiorcy jako formularz zawartej umowy.

[illegible]

Uwagi: 1. Zamawiający wypełnia część I i II, wpisując nazwę i adres Centrali Zbytu do której przesyła zamówienie — egzemplarze I do 5.
2. Centrala Zbytu wypełnia część II i III, wpisując nazwę i adres dostawcy, któremu przesyła zamówienie do wykonania — egzemplarze I do 3.
3. Dostawca wypełnia część III i egzemplarz 1-ty zwraca odbiorcy jako formularz zawartej umowy.

4
Egzemplarz przeznaczony dla Centrali Zbytu

I Zamawiający										II Centrala Zbytu — Adresat dla zamawiającego				III Dostawca — Adresat dla Centrali Zbytu																																																																																																																							
Pieczęć zamawiającego _____ dnia _____ ZAMÓWIENIE Nr _____ Powolywać się w dowodzie dostawy i rachunku Zamawiamy: <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="4">Cennik—Katalog</th> <th rowspan="2">Cena Jedn.</th> <th rowspan="2">Nazwa artykułu — cecha</th> <th rowspan="2">Jedn. miary</th> <th rowspan="2">Ilość netto</th> <th rowspan="2">Termin dostawy</th> </tr> <tr> <th>rok</th> <th>nr</th> <th>str.</th> <th>poz.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </tbody> </table>										Cennik—Katalog				Cena Jedn.	Nazwa artykułu — cecha	Jedn. miary	Ilość netto	Termin dostawy	rok	nr	str.	poz.																																																																																		_____ dnia _____ ZLECENIE Nr _____ Podawać w korespondencji do CZ i w rachunku Zamówienie przekazujemy do wykonania <table border="1"> <thead> <tr> <th>Ilość netto</th> <th>Termin dostawy</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> </tbody> </table>				Ilość netto	Termin dostawy																					_____ dnia _____ POTWIERDZENIE ZAMÓWIENIA Nr _____ Zamówienie przyjęliśmy do wykonania w/g zlecenia Centrali Zbytu bez zastrzeżeń-z zastrzeżeniami			
Cennik—Katalog				Cena Jedn.	Nazwa artykułu — cecha	Jedn. miary	Ilość netto	Termin dostawy																																																																																																																													
rok	nr	str.	poz.																																																																																																																																		
Ilość netto	Termin dostawy																																																																																																																																				
Pieczęć — podpisy										Pieczęć — podpisy				Pieczęć — podpisy																																																																																																																							
IV Przydział <table border="1"> <tr> <td>Dysponent</td> <td colspan="9"> </td> </tr> <tr> <td>Rozdzielnik z dnia</td> <td colspan="9">znak</td> </tr> </table>										Dysponent										Rozdzielnik z dnia	znak									Płatnik <table border="1"> <tr> <td>Nazwa płatnika</td> <td colspan="3"> </td> </tr> <tr> <td>Sposób zapłaty</td> <td colspan="3"> </td> </tr> <tr> <td>Bank</td> <td colspan="3">nr konta</td> </tr> <tr> <td>Pozycje budżetowe</td> <td colspan="3"> </td> </tr> <tr> <td>O wysyłce zawiadom.</td> <td colspan="3"> </td> </tr> <tr> <td>Kopie r-ku wysłać do</td> <td colspan="3"> </td> </tr> <tr> <td>Opakowanie spec.</td> <td colspan="3"> </td> </tr> <tr> <td>Inne żądania zamaw.</td> <td colspan="3"> </td> </tr> <tr> <td>Uwagi</td> <td colspan="3"> </td> </tr> </table>				Nazwa płatnika				Sposób zapłaty				Bank	nr konta			Pozycje budżetowe				O wysyłce zawiadom.				Kopie r-ku wysłać do				Opakowanie spec.				Inne żądania zamaw.				Uwagi				Odbiorca <table border="1"> <tr> <td>Nazwa zakładu</td> <td colspan="3"> </td> </tr> <tr> <td>Adres wysyłkowy</td> <td>mięscowość</td> <td>ulica</td> <td>nr domu</td> </tr> <tr> <td> </td> <td>województwo</td> <td colspan="2">powiat</td> </tr> <tr> <td> </td> <td>poczta</td> <td colspan="2"> </td> </tr> <tr> <td>Sposób wysyłki</td> <td colspan="3"> </td> </tr> <tr> <td>Stacja kolejowa</td> <td colspan="3"> </td> </tr> <tr> <td>Bocznica</td> <td colspan="3"> </td> </tr> </table>				Nazwa zakładu				Adres wysyłkowy	mięscowość	ulica	nr domu		województwo	powiat			poczta			Sposób wysyłki				Stacja kolejowa				Bocznica																																			
Dysponent																																																																																																																																					
Rozdzielnik z dnia	znak																																																																																																																																				
Nazwa płatnika																																																																																																																																					
Sposób zapłaty																																																																																																																																					
Bank	nr konta																																																																																																																																				
Pozycje budżetowe																																																																																																																																					
O wysyłce zawiadom.																																																																																																																																					
Kopie r-ku wysłać do																																																																																																																																					
Opakowanie spec.																																																																																																																																					
Inne żądania zamaw.																																																																																																																																					
Uwagi																																																																																																																																					
Nazwa zakładu																																																																																																																																					
Adres wysyłkowy	mięscowość	ulica	nr domu																																																																																																																																		
	województwo	powiat																																																																																																																																			
	poczta																																																																																																																																				
Sposób wysyłki																																																																																																																																					
Stacja kolejowa																																																																																																																																					
Bocznica																																																																																																																																					

III a. Adresat

III Dostawca

- 594

we właściwej rubryce albo — jak przewiduje zarządzenie — na specjalnych załącznikach.

Następnym założeniem jest takie opracowanie wzoru dokumentu, aby ułatwiał on pracę i należycie ją organizował. Zagadnienie to sprowadza się do korzystnego graficznego rozmieszczenia poszczególnych elementów formularza. Dokument składa się z trzech części. Każda z nich jest samodzielnym odrębnym dokumentem, a jednocześnie wszystkie one są ze sobą organizacyjnie powiązane, ponieważ i zlecenie i potwierdzenie zamówienia opierają się na danych z zamówienia, które przy samodzielnym dawnych formularzach musiałyby być powtarzane.

Zamówienie zespala swoje dane w kilka grup informacyjnych. Są to wiadomości o materiale, zamawiającym, odbiorcy, płatniku itd. Z tych grup dla centrali zbytu najważniejsze są wiadomości o zamawianym materiale i na nich przede wszystkim będzie się koncentrowała jej uwaga, do nich będzie się odnosił akcent lub zastrzeżenie. Elementy te winny więc być tak umieszczone, aby dały się szybko objąć wzrokiem, aby przez swoje umieszczenie ułatwiały analizę i wydanie decyzji. Decyzja ta — z natury rzeczy — odnosić się będzie do ilości i terminów dostawy zamawianego materiału. Koniecznością jest więc zmieszczenie dyspozycji zlecenia jak najbliżej specyfikacji zamówienia dla łatwości ich porównania i łatwości dokonywania koniecznych manipulacji.

Te same elementy będzie również porównywał dostawca, ponieważ najważniejszą sprawą dla niego jest: co, ile i kiedy ma wysłać. Szybkie więc odczytanie zlecenia stanowi tu rzecz zasadniczą i znów warunkuje konieczność sąsiedztwa tych dwóch części.

Dla magazynu dostawcy musi być ponadto łatwe uchwycenie nazwy odbiorcy i jego adresu. Dla księgowości ważne są dane o płatniku.

Wszystkie więc grupy tych wiadomości muszą być szybko uchwytne i z tego względu konieczne jest ich wyraźne wyodrębnienie. Zgrupowanie ich w blokach niewątpliwie odpowiada temu celowi. W rezultacie całość dokumentu przedstawiać się będzie, jako blokowe ujęcie poszczególnych grup elementów. Każda z trzech odrębnych części formularza stanowi całość dla siebie, a jednocześnie stanowi też wyraźną część całości dokumentu. Pozostawione puste miejsca przeznaczone są na stemple wpływu lub na notatki.

Formularz po wypełnieniu i podpisaniu stać się będzie łatwo czytelny dokument, o jaki autorom zarządzenia niewątpliwie chodziło. Ujednolicenie tego dokumentu w możliwie najszerszym zakresie będzie nie tylko usprawnieniem pracy na poszczególnych szczeblach obrotu materiałowego, ale i zlikwiduje obecną szkodliwą różnorodność formularzy.

Realizacja dalszych dwóch przesłanek pozwoli na uzyskanie — obok dotychczas przewidzianych — nowych korzyści.

Zamówienie w zasadzie winno być wypełnione na dostawę jednego artykułu dla okresu kwartalnego. Formularz przewiduje możliwość

rozdzielenia całej zamówionej ilości na mniejsze dostawy w żądanych przez zamawiającego terminach. Odpowiednie ilości i daty wpisuje się do odpowiednich rubryk. Poszczególne egzemplarze zamówienia przesyłane są do właściwych adresatów przez kolejne ogniwa drogi, jaką przebywa dokument. Jednakże niektóre z trybów zaopatrzenia, np. na barwniki i na środki aromatyzujące, przewidują konieczność wystawiania zleceń przez centrale zbytu na zamówienia zbiorowe. Zachodzą też w praktyce wypadki, kiedy z rozmaitych powodów, na podstawie nadesłanego zamówienia, centrala zbytu będzie musiała wystawiać odrębne zlecenia. Może to mieć miejsce np. wówczas, kiedy jedno większe zamówienie trzeba będzie w częściach przekazać do wykonania różnym dostawcom, o czym zamawiający nie mógł wiedzieć.

W takich przypadkach zajdzie potrzeba posługiwania się formularzem zlecenia. Otóż proponowany wzór będzie można użyć również, jako odrębne zlecenie, przez co nastąpi dalsze pogłębienie ujednolicenia i odciążenia drukarni od pracy nad kilkunastoma wzorami na rzecz jednego formularza masowego użycia. Najważniejszą jednak korzyścią jest uzyskanie w centrali zbytu i u dostawcy oszczędności czasu w pracy przy wykonywaniu tych samych czynności na podstawie takich samych formularzy. Naturalnie będzie tu grało rolę przyzwyczajenie, wynikłe z pewnej mechanizacji procesu myślowego, opartej na zewnętrznej jednolitości formy przekazywanych poleceń.

Użycie dokumentu, jako samoistnego zlecenia, nastąpiłoby dzięki wypełnieniu go we właściwy sposób przez centralę zbytu. Mianowicie, w miejsce pieczęci zamawiającego, centrala zbytu wpisałaby jego nazwę, wniosłaby właściwy numer lub znak nadesłanego zamówienia, wypełniłaby specyfikację zamówionych towarów, przy czym zamiast jednego artykułu można ich wpisać 6, umieszczając ilości i terminy dostawy nie w rubrykach zamówienia, lecz w rubrykach zlecenia; następnie wypełniłaby resztę danych opisowych o przydziale, odbiorcy itd. i zlecenie posiadałoby wszystkie potrzebne elementy, jakie obejmuje i obecnie. Naturalnie nie byłoby pieczęci i podpisów zamawiającego, bowiem zlecenie byłoby opatrzone podpisami centrali zbytu. Ilość egzemplarzy i dalsza ich droga pozostałyby te same, jak i przy nadesłaniu normalnego zamówienia, z wyjątkiem egzemplarza szóstego, który byłby zbędny.

Zarządzenie przewiduje wykonanie zamówienia w 4 egzemplarzach. Trzy z nich przesyła zamawiający do centrali zbytu, powodując tym samym dalsze postępowanie, czwarty — zatrzymuje w swoich aktach, jako kopię.

W praktyce okazuje się potrzebny jeszcze egzemplarz piąty, a dla dalszego usprawnienia pracy i uzyskania nowych oszczędności pożądany jest i egzemplarz szósty.

Piąty egzemplarz potrzebny jest, jako zawiadomienie, wysłane do zamawiającego przez centralę zbytu, o wystawieniu zlecenia i przesłaniu go dostawcy do wykonania. Zarządzenie wpra-

wdzie przewiduje zwrot potwierdzonego zamówienia przez dostawcę do odbiorcy i wówczas dokument jest nie tylko umową, lecz i równoczesnym zawiadomieniem, posiadającym wszystkie potrzebne odbiorcy informacje. Jednakże w ogromnej większości przypadków następuje to dość późno, zwłaszcza gdy, wskutek nieterminowego nadsyłania zamówień przez odbiorców tuż przed kwartałem, gromadzą się u dostawcy całe ich setki. Wywiązuje się wówczas korespondencja wyjaśniająca, gdyż zazwyczaj zamawiający żąda od centrali zbytu informacji o losie swego zamówienia. Zapobiec tym ewentualnościom, które niepotrzebnie absorbują czas wielu pracowników, ma właśnie piąta kopia zamówienia którą w rozmaitej formie również i obecnie centrala zbytu przesyła odbiorcy.

Z czasem, gdy czynności przewidziane obowiązującym trybem będą przebiegały w ustalonych terminach, będzie można prawdopodobnie wyeliminować ten egzemplarz zamówienia, w obecnej jednak chwili byłoby to raczej marnotrawstwem czasu i materiałów.

Szósty egzemplarz winien być przeznaczony, jako polecenie wysłania towaru dla magazynu dostawcy. Obecnie, na podstawie otrzymanego zlecenia, dostawca musi sporządzać dla swego magazynu dyspozycję wysyłkową, do której przepisuje większość danych ze zlecenia. Naturalnie jest to zupełnie zbyteczną pracą, którą z powodzeniem można zastąpić przez sporządzenie jednej przebitki więcej. Tego rodzaju dodatkowe kopie zlecenia dla wytwórcy przygotowuje się również i teraz na prośbę niektórych zakładów z zupełnie jasną dla nich korzyścią. Odpowiednia klauzula, wpisana przez dział zbytu dostawcy dla swego magazynu na właściwym egzemplarzu zamówienia, zastąpi wypisanie całego polecenia magazynowego.

W całości więc zamówienie sporządzone byłoby w 6 egzemplarzach o następującym przeznaczeniu:

- egz. 1 — oryginał do zwrotu odbiorcy po zaakceptowaniu przez centralę zbytu i po potwierdzeniu przez dostawcę,
- egz. 2 — kopia dla dostawcy,
- egz. 3 — kopia dla magazynu dostawcy (polecenie wysyłki),
- egz. 4 — kopia dla centrali zbytu,
- egz. 5 — kopia dla zamawiającego, służąca za zawiadomienie o wystawieniu zlecenia przez centralę zbytu,
- egz. 6 — kopia odbiorcy (zamawiającego).

Zdarza się niejednokrotnie, że w celu kontroli nadzorujący odbiorcę centralny zarząd przemysłu żąda od centrali zbytu nadesłania zawiadomienia o załatwieniu zamówienia. Najprostszym sposobem i najmniej pod każdym względem absorbującym jest przesłanie kopii zlecenia. Aby uniknąć sporządzania dalszych dodatkowych kopii, można by w takim wypadku piątą egzemplarz skierować z centrali zbytu do odbiorcy przez centralny zarząd przemysłu odbiorcy, w celu odnotowania przez niego w swoich aktach potrzebnych informacji; względnie odbiorca — po sporządzeniu takiej notatki u siebie — miałby

obowiązek przesłania tej kopii zlecenia swym władzom nadrzędnym, którym odpowiednie wiadomości są niezbędne.

Sporządzenie koniecznych w tym wypadku dalszych egzemplarzy zamówienia — co obciążałoby naturalnie zamawiającego, a ze względu na uniemożliwioną czytelność kopii nie byłoby wskazane — można by więc zastąpić ustaleniem właściwego obiegu dokumentu.

Same druki winny być wykonane na cienkim, dobrym papierze (pelur), ze względu na dużą ilość kopii, które piszący przez kalkę będzie musiał wykonać. Każda kopia, wobec innego przeznaczenia, winna być również innego koloru względnie winna mieć na jednolitym podłożu różnego koloru nadruk. Formularze winny być spięte w bloki po 50 kompletów. Każdy blok, o ile okaże się tego potrzeba, na początku może być zaopatrzony w instrukcję, podającą najważniejsze przepisy, informacje, sposób sporządzania zamówień itp., jak to jest praktykowane przy blokach formularzy reklamacji jakościowych — druk CWD znak: Dp201.

Wyżej omówiony dokument dostosowany jest do wymagań zarządzenia Nr 221. Wynikałoby z tego, że gdyby zarządzenie w przyszłości zostało zmienione, trzeba by również wycofać i związany z nim wzór zamówienia. Ewentualności takiej raczej nie należałoby się spodziewać. Konieczne elementy zamówienia, ujęte w par. 18 ust. 1 zarządzenia, są w zasadzie takie same, jakie przed kilku laty (rok 1950) przewidywały ogólne warunki dostaw dla rozmaitych towarów. Obejmują one całość koniecznych informacji, które niewątpliwie i na przyszłość pozostaną takie same. Proponowany wzór, zawierający podstawowe elementy zamówienia, będzie więc dobry i dla ewentualnie zmienionych przepisów.

Zastosowanie ujednoliconego druku w proponowanej ilości kopii przyniosłoby w efekcie:

- oszczędność materiału,
- oszczędność pracy,
- wykluczenie omyłek przy przepisywaniu,
- wyeliminowanie błędów przy sporządzaniu zamówienia, wynikające z łatwości przyswojenia jego układu i treści przez wszystkich pracowników, mających z nim do czynienia.

Przy stosowaniu ujednoliconego druku, jako powszechnie obowiązującego, usprawnienia te obejmą wiele tysięcy zakładów. W ostatecznym wyniku, przez zmechanizowanie i ułatwienie pracy, prowadzić one będą do zwiększenia jej wydajności.

Sposób wprowadzenia ujednoliconego druku, jaki przewiduje zarządzenie, okazał się zawodny. Praktycy natomiast z niecierpliwością oczekują zapowiedzianego formularza, ponieważ jest on konieczny dla należytego biegu pracy i usunięcia obecnego marnotrawstwa czasu.

Postawione zagadnienie nie jest błahe. Jego rozwiązanie nie tylko usprawni przebieg realizacji zaopatrzenia materiałowego, ale przyczyni się także do poważnej obniżki kosztów w zakresie omawianych czynności.

HENRYK URBAN

Odlewy bazaltowe – wysokogatunkowy materiał zastępczy dla stali i żeliwa

W bardzo wysokiej temperaturze bazalt topi się. Po przetopieniu wlewa się go w formy. Wyjęty z formy zastępuje rury i inne wyroby produkowane ze stali i żeliwa.

Oto krótki konspekt artykułu o odlewach bazaltowych oraz możliwościach ich zastosowania.

Oczywiście sprawa nie jest taka prosta, gdyż technologia produkcji jest dość skomplikowana; my jednak zajmiemy się w głównej mierze efektami gospodarczymi stosowania odlewów bazaltowych, a więc: możliwościami ich stosowania zamiast żeliwa i stali, szczególnie wysokowartościowej, oraz wysokością kosztów produkcji odlewów bazaltowych.

Produkcja odlewów bazaltowych obejmuje dość szeroki asortyment, w pierwszym rzędzie jest ona nastawiona na zaspokojenie potrzeb górnictwa. Produkuje się więc: wkładki bazaltowe do rur podsadzkowych i transportu pneumatycznego, cylindryczne, proste i ścięte, rynny bazaltowe półokrągłe i rynny bazaltowe $\frac{1}{3}$ i $\frac{1}{4}$ okrągłe, kolanka bazaltowe do przewodów podsadzkowych i pneumatycznych oraz płytki bazaltowe.

Produkuje się również z bazaltu kształtki wykładzinowe do spiralnych lejów i rynien zsypanych oraz do młynów kulkowych, jak również kule bazaltowe do młynów kulowych. W budownictwie wyroby z bazaltu topionego mają zastosowanie, jako rury kanalizacyjne i wodociągowe oraz urządzenia sanitarne. Mogą być również produkowane płyty rozdzielcze dla przemysłu elektrotechnicznego. Pobieżny tylko przegląd możliwości produkcyjnych z bazaltu topionego pozwala na stwierdzenie, że wyroby z tego materiału zastępują w pierwszym rzędzie stal wysokowartościową o dużej wytrzymałości na ściskanie i ścieranie.

Świadczy o tym produkcja rur podsadzkowych, rynien, zsyków oraz kul bazaltowych do młynów kulowych. I tak jest w rzeczywistości: przeciętna trwałość wyrobów z bazaltu topionego jest 4—6 razy dłuższa niż wyrobów ze stali.

Jak wiadomo, produkcja stali opiera się u nas na rudach importowanych, ponieważ Polska jest krajem ubogim w złoża, a posiadane rudy są niskoprocetowe.

Za sprowadzane z zagranicy rudy żelaza płacimy cennymi dewizami, toteż usiłowania naszych technologów idą w kierunku zastąpienia deficytowych wyrobów z żeliwa i stali wyrobami z krajowych materiałów zastępczych, spełniających odpowiednie wymagania techniczne.

Przemysł bazaltowy został wysoko postawiony w Czechosłowacji; zarówno próby, jak i praktyka wykazały, że jakość wyrobów z topionego bazaltu jest niezwykle wysoka.

W szczególności wyroby te są wysoce odporne na działanie kwasu siarkowego i solnego posiadają przy tym pożądane właściwości izolacyjne, a twardość ich jest równa korundowi. Za uruchomieniem produkcji wyrobów bazaltowych w skali masowej przemawiają zatem następujące względy:

- 1 — zmniejszenie deficytu stali, a przez to i importu rud żelaza,
- 2 — uaktywnienie przemysłowe i społeczne ośrodków gospodarczo zacofanych, w których produkcję tę można zlokalizować,
- 3 — posiadanie bogatych złóż bazaltu, znajdujących się na Dolnym Śląsku i odpowiadających — jak wykazały badania — wymaganym warunkom technologicznym.

Zarówno wyroby ze stali, jak i z topionego bazaltu wymagają do swej produkcji znacznych ilości surowców. Wyrób gotowy bowiem wynosi wagowo 30—33% ilości surowca wsadowego, a zatem odpady stanowią 67—70% wielkości produkcji. Ponieważ jednak przyjmujemy, że przeciętna trwałość wyrobu z topionego bazaltu jest 4—6 razy dłuższa niż z żeliwa lub stali, więc każda przerobiona tona bazaltu zaoszczędza 4—6 ton rudy żelaznej. Jeżeli przyjmujemy orientacyjnie, że do produkcji rur kanalizacyjnych i wodociągowych oraz sprzętu sanitarnego jak: wanny, zlewy, płuczki ustępowe, zużywa się rocznie ok. 100.000 t żeliwa, wymagającego ok. 300.000 t rudy, to częściowe chociaż zastąpienie tych elementów wyrobami z topionego bazaltu przyniosłoby poważne wyniki na odcinku walki z deficytem żelaza.

Poważnym zadaniem przemysłu bazaltowego powinno być dopomożenie przemysłowi węglowemu w jego walce o zaopatrzenie kopalni we wkładki i kolanka do rur podsadzkowych.

Rury te są produkowane ze stali manganowej (PN/M-84020), a ich przeciętny okres zużycia wynosi: w rurociągu szybowym 3—6 miesięcy, w rurociągu poziomym 6—18 miesięcy. Rury z wkładką bazaltową pracować będą w rurociągu szybowym 2—3 lat, a w rurociągu poziomym 3—9 lat.

Jeden mb rury podsadzkowej stalowej waży 50 kg, podczas gdy obudowa stalowa rury z bazaltu topionego waży 29 kg. Na każdym metrze bieżącym oszczędność stali wynosi 21 kg. Jeżeli jednak tę skromną liczbę przemnożymy przez ilość kilometrów rurociągów, jaka jest niezbędna w skali rocznej dla naszych kopalń, otrzymamy wynik idący w tysiące ton stali, tj. w tysiące ton oszczędności stali rocznie.

Wobec tak przedstawionych bezspornych korzyści, wynikających z zastosowania wyrobów z łanego bazaltu w naszym górnictwie i budownictwie, narzuca się pytanie: co stoi na przeszkodzie w masowej produkcji i stosowaniu tych wyrobów?

I tu dochodzimy do sedna zagadnienia; sprawa jest bowiem pozornie prosta, gdyż technologia produkcji jest dość skomplikowana i wymaga kosztownych urządzeń. Ponadto należy zwrócić uwagę na małą znajomość tego zagadnienia w Polsce; jedynie Biuro Projektów i Studiów Prefabrykacji w ramach Resortu Budownictwa Przemysłowego zajmuje się projektowaniem zakładu tego typu, przy czym z początkiem roku bież. nastąpiło uruchomienie produkcji doświadczalnej bazaltu topionego.

Przy produkcji odlewów bazaltowych powstaje bardzo poważna, bo wynosząca 68—70% ilość odpadów. Odpady te tworzą się zarówno z nie wyformowanego bazaltu (np. skrzepy w bębnie, w łyżkach odlewniczych), jak też w piecu tunelowym (tzw. braki), przy czym w tym drugim wypadku kwalifikowanie do braków odbywa się poprzez kontrolę jakościową. Odpady powstające przy produkcji topionego bazaltu nie są całkowicie bezwartościowe, można je bowiem zużyć w pierwszym rzędzie do produkcji szkła, a następnie do produkcji wełny mineralnej lub jako kruszywo drogowe.

Jako cenę odpadów bazaltowych należy przyjąć, zgodnie z komunikatem PKPG Nr 53, cenę grysów bazaltowych o najwyższej granulacji, tj. 60 zł za 1 tonę. Należy podkreślić, że w zakresie produkcji szkła odpady bazaltowe posiadają wyższe własności technologiczne od grysów bazaltowych i na skutek tego będą materiałem bardziej poszukiwanym na rynku.

Koszt własny produkcji 1 tony wyrobu z bazaltu topionego kształtuje się w produkcji doświadczalnej ok. 2.400 zł za 1 tonę. Koszt rur stalowych (podsadzkowych) wynosi 2.250 zł za 1 tonę. Jeżeli przyjmiemy do porównania wartość obudowy stalowej, przypadającej na 1 tonę wyrobów bazaltowych w wysokości ok. 1.600 zł, otrzymamy łączną wartość 1 tony rur podsadzkowych bazaltowych wraz z obudową wynoszącą około 4.000 zł.

Kalkulacja kosztów własnych produkcji, przeprowadzona dla zakładu dużego, o kilkakrotnie wyższej produkcji niż wytwórnia doświadczalna, wykazała, że koszt produkcji 1 tony spada do ok. 1.600 zł, przy czym masowość produkcji wpływa tu decydująco na obniżkę kosztów wydziałowych i ogólnofabrycznych.

Na obniżkę kosztów własnych produkcji wpłynąć może również w sposób zasadniczy udoskonalenie procesu technologicznego; wyeliminowanie łyżki odlewniczej, w której głównie powstają skrzepy, pozwoli na poważne zmniejszenie ilości odpadów.

A więc przy masowej produkcji odlewów bazaltowych koszt własny 1 tony rur podsadzkowych

wraz z przypadającą obudową stalową wynosi ok. 3.200 zł, podczas gdy koszt 1 tony rur stalowych wynosi 2.250 zł.

Pozornie wydawałoby się, że rury podsadzkowe z wkładkami bazaltowymi są droższe od rur stalowych. Jeżeli jednak uwzględnimy, że rura bazaltowa pracuje przez okres 4-krotnie dłuższy, niż rura stalowa, porównanie wyglądać będzie następująco: $3.200 \text{ zł} : 4 = 800 \text{ zł}$; $800 \text{ zł} : 2250 = 1 : 2,8$. Po uwzględnieniu więc technicznych właściwości odlewów bazaltowych, stwierdzamy, że rury podsadzkowe z wkładkami bazaltowymi są 2,8 razy tańsze od rur stalowych.

Jak już powiedzieliśmy, efekt gospodarczy nie zamyka się różnicą cen; zasadnicza bowiem korzyść gospodarcza polega na oszczędności stali, która jest materiałem deficytowym oraz na oszczędności dewiz. A ten efekt gospodarczy nie jest wymierny i nie da się uchwycić ściśle.

Zastąpienie stalowych rur podsadzkowych rurami z topionego bazaltu w obudowie stalowej powoduje także poważne oszczędności na kosztach związanych z wymianą rur.

Nie ulega więc wątpliwości, że celowość produkcji elementów z topionego bazaltu nie podlega dyskusji i jest w naszych warunkach pewnego rodzaju koniecznością. Wpływa na to zarówno deficyt stali i związana z tym konieczność wydatkowania dewiz, obfitość złóż bazaltowych o odpowiednich warunkach technologicznych, jak również (na przykładzie rur podsadzkowych) niższe, uwzględniając 4—6 razy dłuższy okres eksploatacji rur bazaltowych, nakłady inwestycyjne oraz koszty związane z wymianą rur. Lokalizacja zakładów bazaltu topionego powinna być rejonizowana w jak najbliższej odległości od źródeł surowcowych, a więc na Dolnym Śląsku, gdzie posiadamy bogate złoża bazaltu.

Wpłynie to na zmniejszenie kosztów przewozu i uniknięcie zbędnego zaangażowania środków transportu, ponieważ surowiec przy produkcji topionego bazaltu waży 3-krotnie więcej, niż gotowy wyrób.

Znajomość każdego nowego materiału zastępczego dla materiałów deficytowych jest szczególnie ważna dla służby zaopatrzenia materiałowego.

Każdy pracownik tej służby powinien posiadać szczególną znajomość materiałów zastępczych dla materiałów deficytowych, walory technologiczne tych materiałów i ich ceny. Powinien on nie tylko umieć obliczać bezpośrednie oszczędności gospodarcze, wpływające ze stosowania tych materiałów, lecz również ocenić efekty ekonomiczne w skali gospodarki narodowej.

Tak pojęte materiałoznawstwo wśród pracowników służby zaopatrzenia pozwoli na ściślejsze powiązanie zaopatrzenia z produkcją, pozwoli na oddziaływanie gospodarcze zaopatrzenia na wytwórczość, mające na celu lepsze, pełniejsze, a zarazem oszczędniejsze wykorzystanie materiałowych zasobów naszej gospodarki.

Współzawodnictwo w gospodarce magazynowej

W marcu 1954 r. Centralny Zarząd Budowy Maszyn Górniczych w Bytomiu zorganizował w podległych mu zakładach współzawodnictwo w zakresie gospodarki magazynowej. Współzawodnictwo to objęło 4 zagadnienia a mianowicie:

- składowanie materiałów na placach otwartych,
- składowanie materiałów w magazynach zamkniętych,
- konserwację materiałów na składowiskach otwartych i w magazynach zamkniętych,
- ewidencjonowanie obrotów magazynowych.

W warunkach współzawodnictwa ogłoszonych 11 marca 1954 r. zwrócono uwagę na następujące tematy poszczególnych zagadnień:

Składowiska otwarte

1) Podział na rejony, 2) sposób magazynowania blach, kształtowników i innych materiałów branży II, 3) magazynowanie drewna według wytycznych Centrali Dostaw Drzewnych P.W., 4) sposób magazynowania materiałów sypkich (pryzmy, bunkry).

Magazyny zamknięte

1) Podział na rejony, 2) przejrzystość ułożenia, 3) wywieszki lub szyldziki.

Konserwacja materiałów

1) Konserwacja łożysk w myśl zaleceń „Cebilożu“, 2) konserwacja narzędzi, skór, farb i lakierów, 3) zabezpieczenie przeciwpożarowe.

Ewidencjonowanie

1) Kartoteka, 2) wywieszki, 3) zgodność stanu, 4) upłynnienie remanentów.

Przy kartotece zwrócono uwagę na bieżące prowadzenie zapisów oraz na uwidocznienie na kartach zapasów krytycznych (minimum, maksimum i stan interwencyjny).

Z warunków współzawodnictwa wynikało, że będzie ono trwało 1,5 miesiąca tj. kwiecień i połowę maja 1954 roku, po czym specjalna komisja sprawdzi wykonanie warunków i wyda ocenę.

Do współzawodnictwa przystąpiło 13 zakładów podległych Centralnemu Zarządowi Budowy Maszyn Górniczych.

Po zakończeniu współzawodnictwa powołano komisję z udziałem przedstawicieli Państwowej Inspekcji Gospodarki Materialowej oraz Ministerstwa Górnictwa. Zgodnie z warunkami współzawodnictwa Komisja Kwalifikacyjna zwizytowała wszystkie zakłady w okresie od 24 maja do 6 czerwca b.r.

Po stwierdzeniu stanu faktycznego w zakładach i zbadaniu wszystkich okoliczności, wpływających na przebieg prac związanych z uporządkowaniem składowisk i magazynów, komisja ustaliła wyniki współzawodnictwa.

Poszczególne zakłady zajęły we współzawodnictwie miejsca w następującej kolejności:

- 1) Huta „Karol“,
- 2) Śląska Fabryka Urządzeń Górniczych,
- 3) Fabryka Maszyn i Sprzętu Wiertniczego,
- 4) Tarnogórska Fabryka Urządzeń Górniczych,

- 5) Stalinogrodzka Fabryka Sprzętu Górniczego,
- 6) Fabryka Lamp Górniczych,
- 7) Sosnowieckie Odlewnie Staliwa,
- 8) Wytwórnia Maszyn Górniczych,
- 9) Piotrowicka Fabryka Maszyn,
- 10) Wytwórnia Sprzętu Górniczego,
- 11) Zakłady Gumowe Górnictwa,
- 12) Wytwórnia Narzędzi Górniczych,
- 13) Zabrzeńska Fabryka Maszyn Górniczych.

Przy formułowaniu oceny Komisja Kwalifikacyjna brała pod uwagę nie tylko stan faktyczny stwierdzony w trakcie wizytacji zakładu, ale także rozmiary włożonego wysiłku w uporządkowanie składowisk otwartych i magazynów, które w różnych zakładach przedstawiały się rozmaicie. To zagadnienie startu w niektórych przypadkach miało wpływ decydujący na miejsce, jakie zajęły poszczególne zakłady w ogólnej klasyfikacji. Rzecz zrozumiała, że tam gdzie praca polegała tylko na uporządkowaniu materiału, gdzie składowiska i magazyny były już przedtem urządzone, gdzie wreszcie zakład, posiadając urządzenia do przenoszenia ciężarów, miał ułatwione zadanie, ocena wypadła inaczej, niż tam, gdzie zakład musiał dopiero budować składowiska otwarte, gdzie zakład nie posiadając pomieszczeń magazynowych wybudowanych specjalnie na ten cel, zmuszony był przystosować do celów magazynowania rozmaitego rodzaju budynki, hale produkcyjne, szopy itp., gdzie poza tym z braku urządzeń mechanicznych do przenoszenia ciężarów większa część lub nawet cała praca została wykonana ręcznie.

Należy podkreślić, że zakłady, biorące udział we współzawodnictwie w gospodarce magazynowej, pokonały wielkie trudności natury technicznej i poza jednym wypadkiem wydatnie podniosły swój stan składowisk i magazynów zamkniętych. Wpływ decydujący na wyniki współzawodnictwa wywarły nie warunki techniczne, różne w poszczególnych zakładach, lecz przede wszystkim czynnik ludzki. Tam gdzie w zakładzie znalazł się choćby jeden człowiek, który sprawę współzawodnictwa wziął do serca, tam wyniki współzawodnictwa wypadły bardzo dobrze lub dobrze, a gdzie tego człowieka brakło — współzawodnictwo nie przyniosło spodziewanych korzyści.

Komisja Kwalifikacyjna specjalnie zainteresowała się Zabrzeńską Fabryką Maszyn Górniczych, która w klasyfikacji ogólnej znalazła się na ostatnim miejscu. Stwierdzono, że Fabryka ta posiada wszelkie warunki do prowadzenia dobrej gospodarki magazynowej i to tak w zakresie pomieszczeń magazynowych, środków transportu wewnętrznego, jak i odpowiednich urządzeń do podnoszenia i przetransportowywania z miejsca na miejsce ciężkich materiałów. Pomimo to Fabryka nie wykorzystwała tych możliwości i nie doprowadziła do należytego stanu swoich składowisk otwartych i magazynów zamkniętych.

W świetle wyżej przytoczonych ustaleń Zabrzańska Fabryka Maszyn Górniczych zajęła ostatnie miejsce w klasyfikacji, po Wytwórni Narzędzi Górniczych, która pomimo braku jakichkolwiek możliwości sprzyjających podniesieniu stanu gospodarki magazynowej znajduje się w lepszym stanie niż Fabryka w Zabrzu.

W Wytwórni Narzędzi są przeprowadzane inwestycje, co spowodowało, że materiały w chwili rozbudowy nie mają stałego miejsca składowania; są one przenoszone z miejsca na miejsce, aby dać wolną przestrzeń dla prac inwestycyjnych. Ta sytuacja nie pozwoliła zakładowi na zajęcie lepszego miejsca w klasyfikacji ogólnej.

W Zakładach Gumowych Górnicztwa osiągnięto dodatnie rezultaty w dziedzinie rozmieszczenia i konserwacji materiałów, co świadczy o dość dużym wysiłku zespołu służby zaopatrzenia. Co się dotyczy innych zagadnień, związanych z gospodarką materiałową, zakład nie wykazał dostatecznej dbałości, np. niewłaściwie zbiera się odpady metali kolorowych, dopuszczając do ich zanieczyszczenia, nieodpowiednie jest również magazynowanie papy i drewna modelowego.

W Wytwórni Sprzętu Górniczego składowisko materiałów hutniczych zostało uporządkowane, a w magazynach zamkniętych, pomimo szczupłości pomieszczeń, rozmieszczenie materiału — z wyjątkiem gazów technicznych — właściwe. Butle z tlenem i acetylenem umieszczono bezpośrednio w kuźni, co z uwagi na możliwość eksplozji stanowi poważne uchybienie.

Piotrowicka Fabryka Maszyn posiada nowy magazyn, który jest wyposażony w odpowiednie środki techniczne do transportowania materiałów wewnątrz magazynu. Magazyn ten również jest wyposażony w dostateczną ilość regałów, służących do przechowywania materiałów. Sposób składowania materiałów w tym magazynie jest przejrzysty. Czystość w magazynie jest utrzymana na odpowiednim poziomie. Jeśli chodzi o inne pomieszczenia, to stary magazyn i magazyn oleju i smarów nie są utrzymywane w należytym stanie, a mianowicie w magazynie olejów i smarów wejście jest zalane wodą, a w starym magazynie, w którym jeszcze są przechowywane takie materiały jak: odzież, buty filcowe i cement, stwierdzono nieporządek. Składowiska materiałów hutniczych i tarcicy też nie są w sposób zadowalający uporządkowane. Należałoby na składowisku wyrobów hutniczych powierzchnię gruntu wysypać żużlem, a następnie ułożyć materiały na trwałych podkładach, a nie — jak dotychczas — na podkładach drewnianych, które pod wpływem ciężaru są wciskane w ziemię.

Co do Wytwórni Maszyn Górniczych, to stwierdzono tam niewłaściwe składowanie papy smołcowej, jak również nieuzasadnione przetrzymywanie masy opakowań blaszanych, które winny być odprzedane odpowiedniej jednostce zbytu. Niezależnie od powyższego drewno i wyroby szamotowe nie są odpowiednio ułożone i zabezpieczone przed ujemnymi wpływami atmosferycznymi. Ewidencja materiałów nie jest prowadzona na bieżąco, zaległość w księgowaniu przychodów wynosiła 9 dni. Stwierdzono ponadto, że personel magazynowy nie jest pouczony o sposobie uży-

wania gaśnic. Gdy chodzi o składowisko otwarte, a zwłaszcza wyrobów hutniczych, to stwierdzono, że poczyniono tu duży krok naprzód w uporządkowaniu, w rozsortowaniu poszczególnych sortymentów oraz w ich oznaczaniu według cech hutniczych.

Sosnowieckie Odlewnie Staliwa pomimo nie- zbyt sprzyjających warunków magazynowania (magazyny rozrzucone w dwóch odrębnych zakładach), uzyskały dość dobre rezultaty na od- cinku uporządkowania materiału w magazynach zamkniętych, z wyjątkiem składowania papy i cementu. Odnośnie składowania materiałów hutniczych stwierdzono, że nie jest ono utrzymywane w należytej czystości. Poza tym magazyn pracuje bez jakiegokolwiek planu rozmieszczenia materiałów.

W Fabryce Lamp Górniczych w trakcie badania poziomu gospodarki materiałowej przez Komisję, stan materiałów na skutek spiętrzenia się dostaw importowanych był nienormalnie wysoki, wskutek czego miało miejsce przejściowe przeładowanie magazynów co uniemożliwiło właściwą ocenę wykonanych dotychczas prac i włożonych wysiłków. Po uwzględnieniu tego stanu, — ocena poziomu gospodarki magazynowej i wkładu wysiłku włożonego w jej uporządkowanie przez zakład wypadła dodatnio. Poza tym komisja tak w kwestii ewidencji materiałów, jak i konserwacji oraz planowego rozmieszczenia nie stwierdziła żadnych uchybień. Czystość w magazynie jest utrzymywana w stanie należytym.

W Stalinogrodzkiej Fabryce Sprzętu Górniczego w uporządkowanie składowiska otwartego materiałów hutniczych włożono wiele wysiłków, co szczególnie uwydatniło się w starannym ułożeniu poszczególnych profili. W związku z brakiem suwnicy, praca przy uporządkowaniu składowiska została całkowicie wykonana ręcznie. Czystość składowiska jest wzorowa. W przeciwieństwie do tak dodatnich wyników składowiska, magazyn zamknięty nie jest w należytym stanie. Na półkach i w miejscach składowania materiału jest dużo brudu, materiały leżą bez opakowań, są zakurzone. Przyczyną tego nadmiernego zakurzenia i brudu jest umiejscowienie wewnątrz magazynu piły mechanicznej, do której mają dostęp ludzie nie należący do personelu magazynowego. Nietrwała betonowa podłoga w magazynie łatwo się ściera, a następnie przy zamykaniu na sucho powoduje duży stopień zanieczyszczenia powietrza kurzem. Jeżeli chodzi o ewidencję, to w tym zakresie nie stwierdzono żadnych niedociągnięć.

W Tarnogórskiej Fabryce Urządzeń Górniczych stwierdzono bardzo duży wkład pracy zarówno w uporządkowanie składowisk otwartych, jak również i w pomieszczeniach zamkniętych. Największe trudności do pokonania miał zakład w przygotowaniu terenu na składowisko otwarte materiałów hutniczych. Trudności te polegały na konieczności niwelacji terenu i zasypaniu istniejących dolów, co wobec braku jakichkolwiek urządzeń technicznych zostało dokonane wyłącznie przy pomocy rąk ludzkich, głównie jako rezultat zobowiązań 1-majowych. Po wyrównaniu terenu przewieziono materiały hutnicze ze starego skła-

dowiska pod suwnicą i ułożono na nowym składowisku we wzorowym porządku.

Zaznaczyć należy, że urządzenie nowego składowiska nie jest jeszcze całkowicie ukończone, zakład wykorzystywał możliwości dalszego poszerzenia terenu składowiska przez wyrównanie i zasypianie istniejących dołów, uzyskując jeszcze większe możliwości należytego składowania materiałów. Tak samo wzorowo urządzono składowisko odlewów.

W odniesieniu do pomieszczeń zamkniętych, komisja stwierdziła, że są one utrzymane w należytej czystości, że materiały są przejrzyste rozlokowane, z dokładnym oznaczeniem ich przydatności do ruchu.

Fabryka Maszyn i Sprzętu Górniczego ma utrudnione warunki magazynowania i składowania materiałów, ponieważ przez teren zakładu przebiega droga publiczna, która hamuje komunikację wewnątrzzakładową i sprawia, że uporządkowanie terenu fabryki wymaga specjalnego nakładu sił i środków. Ponadto zakład znajduje się w rozbudowie, co stworzyło dodatkowe trudności. Pomimo tych niesprzyjających warunków i trudności, praca nad uporządkowaniem gospodarki magazynowej została tutaj dobrze przemyślana i wykonana.

Komisja Kwalifikacyjna w czasie wizytacji w fabryce stwierdziła, że sposób rozmieszczenia materiałów tak na składowiskach otwartych, jak i w pomieszczeniach zamkniętych, przy uwzględnieniu trudności terenowych i szczupłości pomieszczeń magazynowych jest właściwy, zgodny z potrzebami produkcyjnymi, że konserwacja materiałów jest na poziomie i że ewidencja spełnia dobrze swoje zadanie.

Zasadnicze przeszkody przy uporządkowaniu gospodarki materiałowej, a mianowicie droga publiczna wewnątrz zakładu i brak odpowiedniego magazynu są w trakcie likwidacji; prace nad skierowaniem drogi obok zakładu są już poważnie zaawansowane, a nowy budynek magazynów w połowie wykonany. Na szczególne podkreślenie zasługuje tutaj urządzenie składowiska drewna, odpowiadające wszelkim warunkom składowania tego materiału. Prace nad doprowadzeniem gospodarki magazynowej w tym zakładzie do obecnego poziomu prowadzi mgr Stefan Łepki, dyrektor administracyjny. Ob. Łepki w czasie wizytacji zakładu przez Komisję nie tylko wiedział co się znajduje w każdym najdalej położonym zakamarku zakładu, w każdej szopie, na każdym polu składowiska, ale z uzasadnioną dumą informował komisję, jakie prace należało wykonać, jakie trudności pokonać, aby stan gospodarki magazynowej podnieść, uporządkować, aby zasypać doły, nierówności terenu, wywieźć gruz, śmieci i urządzić te stanowiska tak, jak to się przedstawiało w chwili wizytacji.

Przeprowadzając lustrację w Śląskiej Fabryce Urządzeń Górniczych, Komisja stwierdziła, że dzięki inicjatywie kierownika magazynu ob. Antoniego Wyciślika, fabryka doprowadziła magazyn zamknięty i składowiska otwarte do dobrego stanu. Rozplanowanie pomieszczeń magazynowych i składowisk otwartych oraz składowanie w nich

materiałów zasługuje na pochwałę. Również konserwacja materiałów jest dobra. Jeżeli chodzi o stronę ewidencyjną, to i tu należy podkreślić, że jest ona prowadzona zgodnie z przepisami i na bieżąco. Fabryka ta zajęła drugie miejsce w klasyfikacji ogólnej w związku z tym, że posiada dobrze urządzone składowiska wraz z urządzeniami mechanicznymi i że praca nad uporządkowaniem składowisk i magazynów wymagała tylko odpowiedniego ułożenia posiadanych materiałów.

Pierwsze miejsce wśród zakładów Centralnego Zarządu Budowy Maszyn Górniczych we współzawodnictwie o najlepsze uporządkowanie składowisk i magazynów zajęła Huta „Karol”. Komisja Kwalifikacyjna w czasie oględzin zakładu stwierdziła, że składowisko materiałów hutniczych tak z racji swego położenia, jak i sposobu rozmieszczenia, ułożenia i konserwacji materiałów prowadzone jest wzorowo. Urządzenie tego składowiska połączone było z poważnym nakładem pracy na skutek konieczności przeprowadzenia niwelacji terenu i uformowania podłoża z warstwy żużla.

Składowanie materiałów w pomieszczeniach zamkniętych napotyka w Hucie „Karol” na trudności z powodu braku odpowiedniego magazynu. Zakład przystosował do tych celów wszelkie możliwe pomieszczenia, wkładając w tę pracę dużo wysiłków. W związku z tym, że tych pomieszczeń adaptowanych na magazyny jest w zakładzie 14, rozmieszczenie materiałów było trudnym problemem, który jednak został rozwiązany pomyślnie. Konserwacja materiałów właściwa. Komisja zwróciła specjalną uwagę na sposób konserwowania łożysk i stwierdziła, że praca ta jest prowadzona w Hucie „Karol” wzorowo.

Wkład, który dyrekcja i pracownicy Huty włożyli w pracę nad doprowadzeniem gospodarki magazynowej do obecnego poziomu świadczy o docenianiu znaczenia tego zagadnienia i wysuwa zakład na pierwsze miejsce we współzawodnictwie międzyzakładowym. Komisja Kwalifikacyjna doszła do wniosku, że zajęcie czołowego miejsca we współzawodnictwie Huta „Karol” osiągnęła dzięki ścisłej współpracy wszystkich zainteresowanych pracowników, począwszy od naczelnego dyrektora poprzez służbę administracyjną, dział zaopatrzenia aż do magazynu. Dzięki temu, że wszystkie te komórki żywo interesują się zagadnieniem właściwej gospodarki magazynowej, stworzono tutaj odpowiednie warunki do uporządkowania i doprowadzenia gospodarki magazynowej do szczytowego miejsca w tabeli kwalifikacyjnej. W zespole pracowników Huty „Karol” najbardziej czynnym we współzawodnictwie był kierownik działu zaopatrzenia ob. Jan Kazimierzczak.

Współzawodnictwo w gospodarce magazynowej zorganizowane przez Centralny Zarząd Budowy Maszyn Górniczych wśród podległych mu zakładów objęło stosunkowo wąski zakres problemów gospodarki materiałowej. Nie uwzględniono tutaj zagadnień planowania zaopatrzenia, realizacji dostaw, współpracy służby zaopatrzenia z pionem technicznym a także zagadnień za-

pasów ponadnormatywnych. Mimo to należy uznać współzawodnictwo za imprezę udaną, która pozwoliła podnieść na wyższy poziom stan gospodarki magazynowej w zakładach. Sam sposób podejścia do zagadnienia podnie-

sienia poziomu gospodarki materiałowej poprzez współzawodnictwo międzyzakładowe jest właściwy i godny naśladowania przez inne centralne zarządy.

Franciszek Kuciński

Trudności zakładów produkcyjnych powiatu jeleniogórskiego

Aniela Lewczuk — referent zaopatrzenia Dolnośląskich Zakładów Przemysłu Lniarskiego „Orzeł” opisuje trudności, jakie napotykają w dziedzinie zaopatrzenia zakłady produkcyjne położone na terenie powiatu jeleniogórskiego. Otóż w Jeleniej Górze, odległej od miejscowości, gdzie mieszczą się Zakłady „Orzeł” o 8 km, zlikwidowano szereg hurtowni, m.in. hurtownię budowlaną, chemiczną i elektrotechniczną, pozostawiając jedynie magazyny. Obecnie „Orzeł” zaopatruje się więc w Wałbrzychu (odległym o 50 km) lub Wrocławiu (140 km).

Korespondentka nasza podaje przykładowo, że aby nabyć kilka kilogramów karbidu, który odbiera się z magazynów w Jeleniej Górze, trzeba jechać po rachunek do Wałbrzycha i tracić na to prawie cały dzień pracy. Dodać należy, że koszty przejazdu równają się mniej więcej kosztom zakupionego karbidu. Koszty przewozu miesięcznego przydziału bisulfidu z Wrocławia wynoszą przeszło 1.500 zł, podczas, gdy koszt tego materiału wynosi 1.400 zł. Wręcz zaś humorystycznie wyglądała sprawa zakupu pilnie potrzebnych pasów klinowych. Magazyny Składnicy Przemysłu Chemicznego w Jeleniej Górze posiadały 4 sztuki takich pasów, wartości około 40 zł. Aby jednak je otrzymać, pracownik Zakładów „Orzeł” musiał stracić cały dzień na jazdę do Wałbrzycha w celu dokonania zapłaty.

Trudności „Orla” są jednocześnie trudnościami wszystkich zakładów produkcyjnych powiatu Jelenia Góra. Słusznie więc zapytuje ob. Lewczuk, czy w tej sytuacji nie należałoby utrzymać hurtowni w Jeleniej Górze lub nałożyć na dostawców obowiązek dokonywania przesyłek drobnicowych.

Może wypowiedzą się w tej sprawie zaopatrzeniowcy innych zakładów produkcyjnych z terenu powiatu Jelenia Góra?

Również z Dolnego Śląska pisze „Zaopatrzeniowiec — Walim”, podnosząc liczne niedociągnięcia pracy central zbytu. „Bezgraniczna cierpliwość” — oto zdaniem korespondenta — nieodzowny warunek realizacji zamówienia.

Dla przykładu opisuje „Zaopatrzeniowiec” sprawę realizacji zamówienia na żarówki oświetleniowe, dokonywanej przez Rej. Hurtownię Artykułów Elektrotechnicznych we Wrocławiu. Otóż na zrealizowanie zamówienia kilkudziesięciu żarówek 100-świecowych stracić trzeba 2—3 godziny. Drugie tyle w magazynie. Dla personelu hurtowni nie ma żadnego znaczenia powoływanie się na nie wystarczające środki transportu, na odległe zaplecze gospodarcze itp. Sprawy załatwia się mechanicznie. Dodać należy, że żarówek otrzymuje się z reguły za mało i że znaczny ich procent wykazuje duże wady produkcyjne.

Wspomnieć należy również o pracy rejonowych składnic przemysłu chemicznego w Wałbrzychu i Wrocławiu. Składnice te wprowadziły specjalną metodę rozdziału materiałów. Wygląda ona tak: Ponieważ towary nadchodzą do hurtowni w przesyłkach wagonowych lub drobnicowych, przeważnie w standaryzowanych opakowaniach, a rozdzielniki biur zbytu opiewają na różne, a więc również i na małe ilości wagi kilku lub kilkunastu kilogramów, hurtownie nie chcą mieć kłopotu z przepakowywaniem lub rozlewaniem materiałów, zaspokajają przede wszystkim odbiorców większych ilości, zaokrąglając ilości przez nich żądane do wagi materiału w opakowaniu standaryzowanym. Odbiorców żądających mniejszych ilości materiałów, szczególnie farb, olejów, emalii, rozpuszczalników itp. zbywa się z dnia na dzień zawiadomieniem, że towaru albo **jeszcze** albo **już** nie ma. Sytuacja — jak widzimy — wybitnie niezdrowa.

DLACZEGO ?

W Bydgoszczy gromadzi się złom obřęczy kół parowozowych

W czasie remontu parowozów i wagonów w Zakładach Naprawczych Taboru Kolejowego w Bydgoszczy wymienia się również obřęcze kół lub całe koła parowozowe i wagonowe. Z wagonów i parowozów przeznaczonych do rozbioru wymontowuje się zdadne do użyciu koła i obřęcze.

W poprzednich latach segregowano wymontowane obřęcze i koła i nieprzydatne do dalszego użyciu — kwalifikowano na złom.

Ogólny zapas obřęczy i kół pochodzących z demontażu utrzymywał się mniej więcej na jednym poziomie.

Od roku 1952 sytuacja uległa pogorszeniu. Stan zapasów obřęczy i kół bardzo poważnie wzrasta. Na przestrzeni 1953 roku i pierwszego półrocza roku bieżącego zapasy wzrosły o ok. 2200 ton. Upłynnienie ich napotyka prze-

szkodę w postaci zarządzenia Departamentu Zaopatrzenia Ministerstwa Kolei. W zarządzeniu tym bowiem zastrzega się prawo dysponowania złomem obřęczy dla Departamentu Zaopatrzenia. A Departament podobno niezbyt chętnie korzysta z tego uprawnienia.

Jest dla nas zupełnie zrozumiałe, że nie należy złomować od razu wszystkich wymontowanych obřęczy i kół. Pewien zapas powinien być choćby dla wymiany zniszczonych kół i obřęczy, szczególnie w parowozach i w wagonach nietytowych. Ale gdzie jest uzasadnienie, aby zapas ten nieustannie wzrastał? Przecież huty nasze potrzebują złomu. A więc tu trzeba coś postanowić. A co postanowić — to na pewno wie Ministerstwo Kolei i o tym nas powiadomi.

Znowu o Bydgoszczy

Tym razem o Fabryce Lodówek. Dowiadujemy się, że odbiorcy lodówek sprężarkowych skarżą się na ich jakość. Podobno niektóre lodówki wymagają naprawy jeszcze... przed użyciem.

Ilość reklamacji świadczy, że sprawa jest bardzo poważna. Obawiamy się, że w Bydgoskiej Fabryce Lodówek brakoróbstwo rozwija się wspaniale, że nikt nie troszczy się o to, że zła produkcja powoduje marnotrawstwo materiałów, że odbiorcy narażeni są na straty, że traci państwo i każdy obywatel.

W Bielawie nie dbają o kable

W Bielawskich Zakładach Przemysłu Bawełnianego im. II Armii, w piwnicy zalanej wodą przez okres kilku miesięcy leżały różne kable elektryczne i telefoniczne, o łącznej ilości około 12 ton.

Dnia 15 maja rb. kable te zostały przez straż przeciwpożarną wyciągnięte, niemniej jednak — jak oświadczył kierownik Warsztatów Elektrycznych — tylko znikomą ilość kabli zdołano prątować. Pozostałe nie nadawały się już do użytku. Pocięto je i odstawiono do Centrali Złomu.

Prosimy więc właściwy Centralny Zarząd o dokładne zbadanie sprawy, wnioski i... szybką ich realizację.

Warto, by w tę sprawę wejrzał Departament Produkcji Ministerstwa. Bo jeśli taki stan istnieje już dość dawno (a tak nas informują), to — naszym zdaniem — Centralny Zarząd nie bardzo się popisał: albo bowiem o tym nie wie, albo nie potrafi sam poradzić, a innych o pomoc „krępuje się” poprosić.

W piwnicy jednak w dalszym ciągu znajdują się różne części zamiennie do maszyn włókienniczych oraz różnego rodzaju wtyczki i kontakty elektryczne. Części zamienne pokryte są już silnie korozją, a wiele wtyczek i kontaktów jest potłuczonych.

Komentarze zbędne. Zwłaszcza w okresie, gdy sprawa oszczędności materiałowych jest zagadnieniem pierwszoplanowym. Niezbędne wydaje się natomiast pytanie: kto ponosi odpowiedzialność za ten stan rzeczy i jak go ukarano?

NASZA KRYTYKA POMOGŁA

Cementownia „Bolko” otrzymała już uszczelki „Adiant”

Wszystko się kończy.

Również i opisana w nr 12 naszego czasopisma „Ładna zabawa” z uszczelkami „Adiant” dla Cementowni „Bolko” w Nowej Wsi Królewskiej dobiegła szczęśliwie do mety.

W wyniku naszej interwencji Warszawskie Zakłady Uszczelnień i WYROBÓW AZBESTOWYCH wykonały zamówienie „Bolka” z dnia 7.8.52 r., wysyłając pod datą 22.6. 54 za konsygnacją nr 08375 omawiane uszczelki. Tym samym życzenie wyrażone w naszej notatce doczekało się załatwienia.

Chcielibyśmy jednak — powtarzamy — żeby podobne historie realizacji zamówień po upływie dwóch lat — więcej się nie powtarzały.

Centralę Zbytu Artykułów Technicznych stać na to.

Słusznie bowiem podnosi „Bolko”, że jeśli by wszystkie zakłady tak realizowały zlecenia central zbytu jak War-

szawskie Zakłady Uszczelnień i WYROBÓW AZBESTOWYCH, to działy zaopatrzenia poszczególnych zakładów musiałyby posiadać odpowiednie referaty ponagleń, monitów, „turystów” i „latających holendrów”, siedzących wiecznie w terenie z zadaniem stałej interwencji u producentów.

A na to nas nie stać i uważamy to za niewłaściwe.

Walczymy na każdym kroku o obniżkę kosztów własnych, toteż nie możemy pozwolić na marnotrawstwo grosza publicznego, na zbyteczne w zasadzie interwencje pisemne i ustne w tych rozmiarach, jakie zaobserwowaliśmy w powyższej sprawie.

Cementowni „Bolko” wyrażającej w swym piśmie z dnia 1.7.54 r. dla naszej Redakcji słowa uznania za przyczynienie się do przyspieszenia realizacji „historycznego” zamówienia dziękujemy za wiadomość o jego wykonaniu.

Tak należy reagować na krytykę prasową

W związku z krytyczną notatką w rubryce „Dlaczego” w nr 13 naszego czasopisma, dotyczącą nagromadzenia przez Chodakowskie Zakłady Włókien Sztucznych większych zapasów części zamiennych do maszyn i urządzeń, otrzymaliśmy wprost w błyskawicznym terminie wstępne wyjaśnienie od Ministerstwa Przemysłu Chemicznego — Centralny Zarząd Zaopatrzenia, w którym między innymi czytamy, że...

„Sytuacja na odcinku nagromadzenia zapasów części zamiennych przez wspomniane wyżej Zakłady, jest Centralnemu Zarządowi Zaopatrzenia znana od kilku tygodni i Centralny Zarząd Zaopatrzenia podjął już w tej sprawie pewne kroki. Całkowite zlikwidowanie sprawy Centralny Zarząd Zaopatrzenia przewiduje dopiero po zakończeniu prac komisji, która — złożona z przedstawicieli Centralnego Zarządu Zaopatrzenia, Departamentu Głównego Me-

chanika i Departamentu Finansowego Ministerstwa Przemysłu Chemicznego — zbada ten stan na miejscu.”

Centralny Zarząd komunikuje dalej, że o powyższej ostatecznie decyzji co do sposobu rozładowania zapasów, jak i o przyczynach, które złożyły się na ich nagromadzenie w Chodakowskich Zakładach, powiadomi naszą Redakcję.

Cieszymy się bardzo i czekamy.

Oby tylko niezbyt długo.

Prosimy również powiadomić nas o środkach zaradczych, powziętych w celu uniknięcia powstawania nadmiernych remanentów w przyszłości.

Z popełnionych błędów należy wyciągnąć właściwe wnioski dla uzdrowienia gospodarki materiałowej we wszystkich zakładach podległych Ministerstwu Przemysłu Chemicznego.

NASZE INTERWENCJE

Co się stało z Lipnowskimi Zakładami Metalowymi?

W dniu 14 grudnia 1953 r. Kopalnia Węgla Kamiennego „Jankowice” zamówiła w Lipnowskich Zakładach Metalowych Przemysłu Terenowego 38 sztuk latarek konduktor-skich. Zamówienie to zostało potwierdzone przez Zakłady pismem z dnia 21.I.1954 r. z terminem dostawy w II kwartale 1954.

Z uwagi na przedwczesne zużycie dotychczas posiadanych latarek, „Jankowice” zwróciły się do Zakładów w Lipnie pismem z dnia 4.3.1954 r. z prośbą o przyspieszenie dostawy i dokonanie wysyłki latarek pod koniec I kwartału rb. Na pismo to nie było już żadnej reakcji ze strony Zakładów, tak zresztą jak i nie było jej na dalsze pisma

„Jankowice” z datami 29.III, 23.IV, 18.V i telegram z dnia 28.IV.br.

Kopalnia „Jankowice” przypuszcza, że Lipnowskie Zakłady Metalowe zostały w międzyczasie zlikwidowane i dlatego nie udzieliły odpowiedzi na pisma. Kopalnia jest w poważnym kłopotcie. Jej służba kolejowa obsługuje 7-kilometrową bocznice. Prawidłowe wykonywanie obowiązków ruchu jest nie do pomyślenia bez latarek. A latarek nie ma i może... nie być.

Uspokajamy was, koledzy górniczy z „Jankowice”. Zakłady Metalowe Przemysłu Terenowego w Lipnie na pewno nie zostały zlikwidowane. Chwilowo tylko „zlikwidowała się” samorzutnie solidność ich pracowników.

Kto produkuje nawilzacze?

Jak wiadomo, centralne ogrzewanie bardzo osusza powietrze. Dlatego w pomieszczeniach ogrzewanych c.o. instaluje się na grzejnikach specjalne nawilzacze (zbiorniki na wodę w postaci rurki) wykonane przeważnie z kamionki.

Kielecki Okręg Lasów Państwowych w Radomiu posiada centralnie ogrzewany biurowiec. Cóż, kiedy na grzejnikach od czasu zakończenia wojny nie ma nawilzaczy, co jest szkodliwe dla zdrowia pracowników.

Dlatego jesienią 1953 roku (po dorywczych i bezskutecznych próbach w latach ubiegłych) Okręg Lasów Państwowych rozpoczął usilne starania w celu znalezienia źródła zakupu nawilzaczy, zwracając się w pierwszym rzędzie do przedsiębiorstw wyrobów ceramicznych i kamionkowych na terenie województwa kieleckiego. Przedsiębiorstwa te odmówiły jednak wykonania, tłumacząc się brakiem decyzji władz zwierzchnich.

Okręg L.P. zwrócił się wówczas z zapytaniem do Centralnego Zarządu Przemysłu Ceramicznego w Warszawie, który pismem z dnia 8.I.54 poinformował, że należy zwrócić się do Zarządu Hurtu Artykułów Gospodarstwa Domowego „Arged” w Warszawie, ul. Mysia 3.

„Arged” powiadomił w dniu 9.II.54 Okręg Lasów Państwowych o skierowaniu sprawy do podległego mu Biura Artykułów Ceramicznych w Łodzi, które z kolei wyjaśniło, że „w chwili obecnej nie posiada w remanentach nawilzaczy do kaloryferów”. Biuro nadmienilo przy tym, że zwróciło się do Ministerstwa Przemysłu Drobno i Rzemiosła o wskazanie zakładu mogącego dostarczyć nawilzacze, obiecując jednocześnie powiadomić Okręg Lasów Państwowych o terminie dostawy.

Ponieważ Okręg L.P. dotychczas jeszcze nie otrzymał żadnej wiadomości w tej sprawie i nie ma pewności, czy taką wiadomość w ogóle otrzyma, przeto zwraca się do nas z prośbą o pomoc w znalezieniu przedsiębiorstwa produkującego lub zbywającego nawilzacze, a jeżeli taka produkcja nie istnieje, to o spowodowanie jej uruchomienia, gdyż — biorąc pod uwagę duże ilości budowanych domów z ogrzewaniem centralnym — jest to, zdaniem Okręgu L.P., konieczne.

Publikujemy więc przebieg całej sprawy w przekonaniu, że producent nawilzaczy ujawni nam szybko swój adres, lub, że zgłosi się zakład, który podjąłby się takiej produkcji. Prosimy informacje kierować bezpośrednio do Redakcji, bo reflektantów na nawilzacze jest więcej.

Drogocenny tlen

Dolnośląskie Zakłady Uszczelnień i Wyrobów Azbestowych w Gryfowie Śląskim zamówiły w dniu 15.II.br. na podstawie przydziału Centralnego Zarządu Przemysłu Artykułów Technicznych 54 m³ tlenu w Biurze Zbytu Gazów Technicznych w Stalinogrodzie.

W dniu 2.IV.br. wspomniane zakłady monitowały nadawanie potwierdzenia przyjęcia zamówienia.

W odpowiedzi — milczenie.

Skoro Biuro Zbytu Gazów Technicznych nie odpowiada na pisma — pomyślały Dolnośląskie Zakłady — a dostawa tlenu limituje produkcję, trzeba wysłać do Stalinogrodu kierownika zaopatrzenia.

Wynik osobistej interwencji był jednak znikomy. Kierownik zaopatrzenia uzyskał tylko ustne przyrzeczenie pracownika Biura Zbytu Gazów Technicznych, że potwierdzenie zamówienia zostanie wysłane pod adresem Składnicy Gazów Technicznych w Jeleniej Górze do dnia 5.V.br. oraz pouczenie, że wszystkie terenowe placówki Biura Zbytu zostały zobowiązane do udzielania zaliczek dostaw tlenu. Wystarczy tylko powołać się na numer i datę pisma Biura Zbytu z dnia 29.III.54 r. Znak H20-48-54, a realizacja przebiegać będzie bez trudności.

Praktyka wykazała jednak wręcz coś przeciwnego.

Oto w dniu 7.V.54 r. wspomniany już kierownik zaopatrzenia Dolnośląskich Zakładów zjawił się samochodem w Składnicy Gazów Technicznych w Jeleniej Górze po tlen.

I cóż się okazało?

Zapowiedzianego przez Biuro Zbytu Gazów Technicznych w Stalinogrodzie potwierdzenia zamówienia nie było. Po dłuższych pertraktacjach z kierownikiem placówki i po okazaniu pisma dyrekcyi Dolnośląskich Zakładów, stwierdzającego pilne zapotrzebowanie na tlen, kierownik zaopatrzenia otrzymał 2 butle tlenu, tj. 12 m³.

Dwie butle tlenu szybko zostały zużyte przy remoncie maszyn, wysłano więc ponownie do Jeleniej Góry samochód po tlen, w słusznym przekonaniu, że potwierdzenie już na pewno nadeszło i że teraz nareszcie będzie można pobrać całość zamówienia, tj. 7 butli tlenu.

Jakież było rozczarowanie kierownika zaopatrzenia Dolnośląskich Zakładów, gdy oświadczone mu, że zlecenia nadal nie ma i że tlenu nie dostanie.

Powtórzyła się znana historia z prośbami o trochę tlenu. Wynik — wydano 1 butlę tlenu.

Pędzi więc samochód do Gryfowa Śląskiego, wioząc z odległej o 36 km Jeleniej Góry 1 butlę tlenu.

Czy to jest ironia, żart, nieporozumienie?

Nie — to są fakty. Dwukrotny wyjazd samochodu do Jeleniej Góry, strata czasu kierowcy i kierownika zaopatrzenia, koszty podróży do Stalinoogrodu itp. oto „dźwignia“, która wartość butli tlenu podniosła z 15 zł do około 200 złotych. Innymi słowy — Dolnośląskie Zakłady otrzymały tlen prawie 13 razy droższy. Stało się to w do-

bie wzmożonej walki całego świata pracy o zmniejszenie kosztów produkcji.

Apelujemy więc do Biura Zbytu Gazów Technicznych w Stalinoogrodzie, aby pouczył personel, jak należy pracować.

Oczekujemy jednocześnie odpowiedzi, jak długo jeszcze Dolnośląskie Zakłady Uszczelnień i Wyróbów Azbestowych zmuszone będą wysyłać samochód po każdą butlę tlenu do Jeleniej Góry.

W Łodzi brak żarówek

Fabryka Pluszu i Dywanów im. „Tadka“ Ajzena w Łodzi skarży się, że coraz gorzej układa się jej współpraca z Rejonową Hurtownią Artykułów Elektrotechnicznych w Łodzi. W potwierdzeniu zamówień brak już bliżej określonych terminów realizacji, zlecenia otrzymuje się z coraz większym opóźnieniem.

Tego rodzaju fakty zmuszają Fabrykę Pluszu i Dywanów do osobistych interwencji. Pracownicy jednak coraz niechętniej interweniują, ponieważ w Hurtowni nie traktuje się ich jak klientów, lecz jak intruzów. A interweniować trzeba częściej — trzeba interweniować również w sprawie dodatkowych przydziałów. Bo żarówki dostarczane przez Hurtownię są coraz gorszej jakości.

Fabryka Pluszu i Dywanów skarży się, że niedostateczne oświetlenie hal produkcyjnych w czasie wieczornej zmiany (tylko z braku dostatecznej ilości żarówek!) powoduje wiele błędów w tkaninach i obniża ich jakość.

Czekamy w tej sprawie pilnych wyjaśnień od zainteresowanych władz.

Wydaje nam się, że okresowe (oczywiście tylko okresowe!) trudności w prawidłowym zaopatrzeniu odbiorców w żarówki mogą być mniej lub więcej uzasadnione, ale żadnego uzasadnienia nie ma dla faktu, że odbiorcom dostarcza się żarówki coraz gorszej jakości.

CZY WIESZ, ŻE...

ukazały się następujące przepisy prawne

1. Rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 7 lipca 1954 r. w sprawie karania przez Państwową Inspekcję Gospodarki Materiałowej za naruszenie przepisów o gospodarowaniu materiałami (Dz. U. Nr 35, poz. 145).

2. Uchwała Prezydium Rządu z dnia 2 sierpnia 1954 r. w sprawie zasad rozliczeń za dostawy, usługi i roboty między rolniczymi spółdzielniami produkcyjnymi a innymi jednostkami gospodarki uspołecznionej (Monitor Polski Nr A-77, poz. 909).

3. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 6 lipca 1954 r. w sprawie przekazania Ministrowi Przemysłu Drobного i Rzemiosła uprawnień do wydawania przepisów o zagospodarowaniu zbędnych i ponadnormatywnych artykułów zaopatrzeniowych w państwowych i spółdzielczych jednostkach, nadzorowanych przez Ministra Przemysłu Drobного i Rzemiosła (Monitor Polski Nr A-67, poz. 850).

4. Zarządzenie Ministra Przemysłu Drobного i Rzemiosła z dnia 9 lipca 1954 r. w sprawie ujawnienia i zagospodarowania zbędnych i ponadnormatywnych artykułów zaopatrzeniowych w państwowych i spółdzielczych jednostkach, nadzorowanych przez Ministra Przemysłu Drobного i Rzemiosła (Monitor Polski Nr A-67, poz. 852).

5. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 3 lipca 1954 r. w sprawie organizacji terenowej koordynacji przewozów (Monitor Polski Nr A-72, poz. 888).

6. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 28 lipca 1954 r. w sprawie przekazania uprawnień do wydawania przepisów i gospodarowania żużlem z pieców hutniczych (Monitor Polski Nr A-74, poz. 900).

7. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 4 sierpnia 1954 r.

w sprawie gospodarki niektórymi meblami biurowymi (Monitor Polski Nr A-79, poz. 925).

8. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 7 sierpnia 1954 r. w sprawie gospodarowania żelastwem użytkowym (Monitor Polski Nr A-79, poz. 926).

9. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego i Ministra Finansów z dnia 9 sierpnia 1954 r. w sprawie obowiązku stosowania jednolitego wzoru faktury na dostawy artykułów na cele zaopatrzeniowe i inwestycje (Monitor Polski Nr A-81, poz. 939).

10. Zarządzenie Ministra Finansów z dnia 8 czerwca 1954 r. w sprawie branżowych planów kont (Monitor Polski Nr A-67, poz. 851).

11. Zarządzenie Ministra Przemysłu Maszynowego z dnia 7 lipca 1954 r. w sprawie trybu ustalania cen na produkty nietypowe i nietypowe usługi, wykonywane przez przedsiębiorstwa podległe Ministrowi Przemysłu Maszynowego i świadczone w obrębie gospodarki uspołecznionej (Monitor Polski Nr A-73, poz. 895).

12. Zarządzenie Ministra Energetyki z dnia 29 czerwca 1954 r. w sprawie trybu ustalania cen na produkty nietypowe i nietypowe usługi, wykonywane przez przedsiębiorstwa podległe Ministrowi Energetyki i świadczone w obrębie gospodarki uspołecznionej (Monitor Polski Nr A-73, poz. 896).

13. Zarządzenie Ministra Hutnictwa z dnia 10 lipca 1954 r. w sprawie trybu ustalania cen na produkty nietypowe i opłat za nietypowe usługi, wykonywane przez przedsiębiorstwa resortu hutnictwa i świadczone w obrębie gospodarki uspołecznionej (Monitor Polski Nr A-73, poz. 897).

14. Zarządzenie Ministra Budownictwa Miast i Osiedli z dnia 15 lipca 1954 r. w sprawie trybu ustalania cen na

produkty nietypowe i opłat za nietypowe usługi, wykonywane przez przedsiębiorstwa podległe Ministrowi Budownictwa Miast i Osiedli (Monitor Polski Nr A-74, poz. 903).

15. Zarządzenie Ministra Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego z dnia 5 sierpnia 1954 r. w sprawie trybu ustalania cen na produkty nietypowe i usługi nietypowe, wykonywane przez przedsiębiorstwa podległe Ministrowi Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego i świadczone w obrębie gospodarki uspołecznionej (Monitor Polski Nr A-77, poz. 913).

16. Zarządzenie Ministra Przemysłu Chemicznego z dnia 31 grudnia 1953 r. zmieniające zarządzenie z dnia 13 lipca 1953 r. w sprawie zawierania umów w zakresie dostaw, robót i usług z osobami, nie wymienionymi w par. 8 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 19 lutego 1949 r. w sprawie dostaw, robót i usług na rzecz Skarbu Państwa, samorządu oraz niektórych kategorii osób prawnych, udzielania zaliczek i zwalniania od obowiązku zabezpieczenia wykonania tych umów (Monitor Polski Nr A-78, poz. 921).

17. Zarządzenie Ministra Górnictwa z dnia 16 listopada 1953 r., zmieniające zarządzenie w sprawie zasad obrotu opakowaniami w branży naftowej, stosowanymi przy dostawach towaru, dokonywanych przez jednostki podległe Ministrowi Górnictwa (Monitor Polski Nr A-79, poz. 928).

18. Zarządzenie Ministra Hutnictwa z dnia 13 sierpnia 1954 r., zmieniające zarządzenie z dnia 10 listopada 1953 r. w sprawie gospodarowania surowcami wtórnymi: wyrobów ogniotrwałych (Monitor Polski Nr A-81, poz. 944).

19. Zarządzenie Ministra Energetyki z dnia 3 sierpnia 1954 r. w sprawie zakazu używania grzejników (Monitor Polski Nr A-82, poz. 949).

20. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 26.VI.1954 r., zmieniające zarządzenie w sprawie trybu zaopatrzenia w surowce wtórne stali i żelaza (Biuletyn PKPG Nr 18, poz. 77).

21. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 29.VI. 1954 r. w sprawie ogólnych warunków dostawy artykułów precyzyjnych i optycznych (Biuletyn PKPG Nr 18, poz. 78).

22. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 29.VI. 1954 r. w sprawie sporządzania przez ministerstwa kwartalnych sprawozdań

z wykonania narodowych planów gospodarczych (Biuletyn PKPG Nr 18, poz. 79).

23. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 30.VI. 1954 r. w sprawie bilansu gazów mocnych na rok 1955 (Biuletyn PKPG Nr 18, poz. 80).

24. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 1.VII. 1954 r. w sprawie trybu zaopatrzenia w spirytus i oleje fuzlowe (Biuletyn PKPG Nr 18, poz. 81).

25. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 5.VII. 1954 r. w sprawie trybu zaopatrzenia w wyroby z węgla prasowanego (Biuletyn PKPG Nr 18, poz. 83).

26. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 19.VII. 1954 r. w sprawie koordynowania prac przy sporządzaniu projektów kwartalno-miesięcznych planów produkcji z planami obrotu towarowego (Biuletyn PKPG Nr 21, poz. 93).

27. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 21.VII. 1954 r., zmieniające zarządzenie w sprawie trybu zaopatrzenia w artykuły odzieżnicze (Biuletyn PKPG Nr 21, poz. 94).

28. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 21.VII. 1954 r. w sprawie trybu zaopatrzenia w drewno (Biuletyn PKPG Nr 21, poz. 95).

29. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 21.VII. 1954 r. w sprawie trybu zaopatrzenia w mydło do prania (Biuletyn PKPG Nr 21, poz. 96).

30. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 30.VII. 1954 r. w sprawie powołania komisji do spraw nadwyżek materiałów budowlanych (Biuletyn PKPG Nr 21, poz. 98).

31. Pismo okólne Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 5.VII. 1954 r. w sprawie wniosków o dodatkowe przydziały materiałów (Biuletyn PKPG Nr 18, poz. 86).

32. Pismo okólne Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 5.VII. 1954 r. w sprawie odstępowania przydziałów i sprzedaży materiałów rozdzielanych (Biuletyn PKPG Nr 19, poz. 90).

Z POMYSŁÓW RACJONALIZATORSKICH

Urządzenia dawkujące kwas siarkowy do rozcieńczalni melasowej. — Wacław Kobusiewicz z Gorzeln Przemysłowej w Goświnowicach k/Nysy. Kwas siarkowy do rozcieńczalni melasowej doprowadzano dotychczas w gorzelniach w sposób prymitywny za pomocą czerpaków i wiader, które napełniano kwasem z 200-litrowych naczyń kamionkowych. W naczyniach tych, zatykanych drewnianymi korkami, dość często powstawały pęknięcia, a wysączaający się kwas niszczył posadzkę oraz konstrukcję żelazną stropu. Nadto pracownicy zajęci rozlewaniem kwasu narażeni byli na poparzenie rąk, zniszczenie ubrania i obuwia. Wreszcie bezpowrotnej stracie ulegał kwas rozlany.

W celu zaoszczędzenia kwasu oraz zabezpieczenia pracowników przed jego szkodliwym działaniem zainstalowano urządzenie służące do bezpośredniego dawkowania kwasu do rozcieńczalni melasowej. Urządzenie składa się z dużego zbiornika (200 l) wykonanego z grubościennej blachy oraz z małego wyskawanego kociołka służącego do dozowania kwasu. Po uniesieniu przy pomocy dźwigu ciężkiego zaworu ołowianego, kwas ze zbiornika przepływa

przez główny zawór do kociołka, skąd po przechyleniu dostaje się do rozcieńczalni melasy.

Aparat do smarowania lin wyciągowych — Roman Rajwa z Kopalni „Pokój”. Dotychczas smarowanie lin wyciągowych odbywało się ręcznie. Jednakże sposób ten nie był praktyczny, głównie ze względu na duże zużycie smaru. Właśnie w celu zmniejszenia zużycia smaru zastosowano aparat do samoczynnego smarowania lin wyciągowych. Aparat składa się z dwudzielnego zbiornika, którego części połączone są ze sobą śrubami. Zbiornik za pomocą odpowiednich nożek przymocowany jest do belek i posiada w dolnej swej części szyjkę z pierścieniową wkładką filcową, a u góry pierścień, również z pierścieniową wkładką filcową. Smarowanie lin wyciągowych odbywa się następująco: lina wyciągowa przechodzi przez środek zbiornika wypełnionego smarem, przez szyjkę i pierścień. Wkładka filcowa w szyjce zabezpiecza zbiornik przed wyciekaniem smaru, natomiast wkładka filcowa w pierścieniu wyrównuje smar na linie. Smarowanie liny odbywa się samoczynnie przy zachowaniu szybkości liny około 1 m/sec.

Z publikacji zagranicznych

„Uczot raschoda i ispolzowanija materijałow na maszynostroitielnych zawodach“

(Ewidencja rozchodu i zużycia materiałów w zakładach budowy maszyn)

Maszhiz. Moskwa 1954. Str. 264.

Na rynku księgarskim ukazała się nowa książka radziecka pod wyżej podanym tytułem.

Jest to praca zbiorowa, zawierająca 10 artykułów różnych autorów, wydana pod redakcją znanych w Polsce ekonomistów radzieckich M. Ch. Zebraka i Ch. G. Kstanajewa.

Przytoczone niżej streszczenie obszernych wyjątków z artykułu wstępnego tej książki pozwala poznać jej zasadniczą treść oraz ogólne założenia i metody pracy w radzieckim przemyśle maszynowym w podanym wyżej zakresie.

Treść poszczególnych artykułów, zawartych w zbiorze, zaznajamia szczegółowo ze wszystkimi czynnościami, dotyczącymi ewidencji i dokumentacji, stosowanymi w niektórych zakładach przemysłu maszynowego dla celów bieżącej kontroli rozchodu i zużycia materiałów, a zwłaszcza metali, z podaniem odpowiednich wzorów zestawień i dokumentów. Przedstawione w książce doświadczenia ekonomistów radzieckich, zmierzające do uzyskania oszczędności w materiałach i do obniżenia kosztów własnych w przemyśle maszynowym, zasługują na uwagę fachowców. Materiały te należałoby udostępnić czytelnikom polskim w oddzielnych tłumaczeniach i opracowaniach.

Celowe wykorzystanie i oszczędne zużywanie materiałów w przemyśle jest podstawowym warunkiem zwiększenia wydajności pracy, obniżenia kosztów własnych produkcji oraz powiększenia krajowych zasobów surowców, paliw i energii.

Te przedsięwzięcia już w pierwszej powojennej pięcioletce dały 100 miliardów rubli, czyli 62% oszczędności osiągniętych z tytułu obniżenia kosztów własnych produkcji.

Na XVIII Wszechzwiązkowej Konferencji WKP(b) dużo uwagi poświęcono zagadnieniom oszczędności materiałów. W postanowieniach Konferencji podkreślono także znaczenie prawidłowej organizacji ewidencji urządzeń, wszelkiego rodzaju przedmiotów majątku ruchomego i materiałów.

W dyrektywach XIX Zjazdu Partii odnoszących się do piątego pięcioletniego planu mówi się o dalszych oszczędnościach w gospodarowaniu zasobami materiałowymi, o likwidacji marnotrawstwa w wykorzystaniu materiałów i urządzeń, o zaostrzeniu walki z brakoróbstwem oraz zwraca się uwagę, że działacze gospodarczy powinni wykorzystywać ukryte rezerwy, posiadane w przemyśle, systematycznie usprawniać metody produkcji, obniżać koszty własne, realizować zasady rozrachunku gospodarczego.

W walce o zastosowanie ścisłych wymagań w zakresie oszczędności i o celowe wykorzystanie zasobów materiałowych, duże znaczenie posiada prawidłowa organizacja ewidencji rozchodu i zużycia materiałów w przemyśle.

W zakładach budowy maszyn prawidłowa organizacja ewidencji rozchodu materiałów posiada szczególne znaczenie ze względu na zużywanie znacznych ilości metali. Przy organizowaniu ewidencji metali w zakładach budowy maszyn powinno się mieć na względzie szereg czynników

wyznaczających odmienne właściwości takiej ewidencji. Odmienność zaznacza się przede wszystkim w organizacji pracy poszczególnych wydziałów produkcyjnych.

Duże znaczenie w zakładach budowy maszyn ma fakt zużywania wielu materiałów o różnych właściwościach. Pełne i prawidłowe ujęcie zużycia tych materiałów wypada organizować w sposób różnorodny.

Dużą rolę spełnia również sposób dostarczania materiałów na stanowiska pracy; inaczej jest, gdy materiał dostarczany jest na stanowiska pracy w oddzielnych partiach dla wykonania określonej produkcji, inaczej znowu, gdy materiał jest dostarczany wydziałowi produkcyjnemu bez względu na to, które stanowisko pracy i na jaki rodzaj produkcji będzie go zużywało.

Wyjątkowe znaczenie posiada wstępne (w momencie dostawy materiału), dokonane na podstawie posiadanych norm rozchodu, obliczenie ilości produkcji, która powinna być wykonana z partii materiałów, wydanej do przerobu, oraz następnie dokładne obliczenie ilości produkcji, która rzeczywiście została wykonana z danej partii materiałów.

Zasadniczy wpływ na sposób prowadzenia ewidencji rozchodu materiałów i właściwe ich zużycie posiada, szczególnie w przemysłach o dużych seriach produkcyjnych oraz o produkcji masowej i potokowej, zagadnienie organizacyjnego wyodrębnienia pierwszych operacji przygotowania produkcji jak: sztaмпowania, cięcia, krajania itp. — w oddzielne komórki organizacyjne, wydziały przygotowawcze.

Badanie najlepszych przodujących osiągnięć w dziedzinie organizacji ewidencji rozchodu i zużycia materiałów w produkcji było przedmiotem prac sesji naukowo-produkcyjnej, zorganizowanej przez Dom Inżyniera i Technika im. Dzierżyńskiego w grudniu 1952 r.

Sesja, w której uczestniczyli liczni pracownicy księgowości i inżynierjno-techniczni, wysłuchała i przedyskutowała 12 referatów, z których 10 zostało umieszczonych w omawianym zbiorze.

Sesja nie stawiała sobie zadania generalnego rozwiązania wszystkich podniesionych przez referentów i dyskutantów zagadnień i ograniczyła się jedynie do szerokiego naświetlenia konkretnej pracy wykonanej w zakładach i poszczególnych gałęziach przemysłu maszynowego.

Doświadczenie ewidencji rozchodu metali w wydziałach przygotowawczych fabryki traktorów zostało szczegółowo przedstawione w artykule W. M. Serostanowa.

W fabryce tej ewidencja jest oparta w zasadzie na tzw. karcie rozkroju, uwzględniającej pełny rozkrój blach i prętów metalowych na detale nie tylko w zakresie materiałów o wymiarach znormalizowanych, lecz również i na najdrobniejsze pozostałości metali, powstające po dokonaniu zasadniczego rozkroju. W zakładzie są stale stosowane karty limitowe, sporządzane raz na kwartał. W zastosowaniu tych kart istnieje ciekawa okoliczność: na podstawie karty limitowej metal jest wydawany do wydziału produkcyjnego na wykonanie tylko jednego określonego detalu, a nie łącznie na wszystkie detale, wykonywane w wydziale z materiału danego kształtu i wymiaru.

W wydziale pras mechanicznych zastosowano inne interesujące doświadczenie polegające na wprowadzeniu kart obiegowych dla poszczególnych stanowisk pracy i określonych detali. Karta rozkroju składa się z dwóch, związanych ze sobą dokumentów o odrębnym przeznaczeniu: 1) właściwej karty rozkroju i 2) karty obiegowej. Pozwala to powiązać kontrolę ilości produkcji, którą należało wy-

konać z danej partii materiału, z kontrolą ilości detali rzeczywiście wykonanych i ich dalszej obróbkę w następnych operacjach w wydziałach mechanicznych.

W odróżnieniu od wydziału pras mechanicznych kuźnia fabryczna nie posiada własnych magazynów podręcznych i dlatego metale, dostarczane do kuźni, są rozmieszczane na całej jej przestrzeni przy stanowiskach pracy w wiązkach i luzem, co stwarza duże kłopoty przy wydawaniu metali na produkcję.

Wobec tego zastosowano w oddziale przygotowawczym kuźni system ewidencji rozchodu metali, oparty na następnym (po dokonaniu rozkroju) ważeniu wykrojonych elementów i odpadów, rzeczywiście uzyskanych po dokonanym rozkroju na każdym stanowisku roboczym, co, jak podaje autor, dało dodatnie rezultaty.

Wśród wydziałów przygotowawczych zakładu budowy maszyn wyjątkowe miejsce zajmują wydziały odlewnicze. Zagadnieniom organizacji ewidencji rozchodu materiałów odlewniczych i ujawnieniu odchyleń od ustalonych norm rozchodu, jest poświęcony artykuł S.P. Djakonowa i A. A. Korolewa, przedstawiający doświadczenie pewnej fabryki samochodów. Autorzy tego artykułu przywiązują duże znaczenie do obowiązkowego ważenia odlewów i odpadów metali, co, jak wiadomo, w szeregu zakładów nie jest stosowane.

W artykule W. F. Filipowa jest podany sposób organizacji ewidencji rozchodu materiałów w fabrykach obrabiarek.

W artykule T. W. Kalinina podane jest doświadczenie fabryk budowy maszyn elektrycznych, stosujących metodę inwentaryzacyjną w ewidencji zużycia materiałów. W fabrykach tych, w odróżnieniu np. od fabryk samochodów i traktorów, często spotyka się produkcję drobno-seryjną. Przy wykonywaniu różnorodnej produkcji ma się do czynienia z nader urozmaiconą nomenklaturą zużywanych materiałów. W świetle tych specyficznych cech przemysłu można zrozumieć, dlaczego w szeregu zakładów wciąż jeszcze stosują metodę inwentaryzacyjną.

Przedsiębiorstwa przemysłu maszynowego potrzebują nie tylko metali, lecz również wielu innych materiałów, a w szczególności wyrobów tekstylnych, farb, lakierów itp.

W artykule S. J. Jakubsona przedstawiona jest organizacja ewidencji rozkroju materiałów tekstylnych w fabryce samochodów. Autor szczegółowo zastanawia się nad właściwą formą dokumentu (np. w kartach rozkroju na materiały tekstylne można zawczasu wydrukować numery i nazwy detali, a także ilości detali niezbędne dla jednej maszyny — jednego samochodu), jak i nad metodami ujawniania odchyleń w rozchodzie materiałów tekstylnych wskutek niepodzielności wg długości i szerokości materiału, zamiany sortymentu, nieprawidłowości rozkroju itd.

Ciekawe doświadczenie zastosowania systemu ewidencji w warunkach organizacji brygad produkcyjnych w wydziałach mechanicznych fabryki podane jest w artykule

K. A. Biednowa. Autor opisuje organizację ewidencji półfabrykatów w warunkach, gdy każda brygada jest związana z określonymi detalami i operacjami, praca zaś jest wykonywana na kilka zmian, a kontrolerzy oddziału kontroli technicznej przyjmują produkcję nie po zakończeniu poszczególnych operacji, wykonywanych przez każdego robotnika z osobna, lecz po zakończeniu ostatniej operacji z liczby tych, które są przywiązane do danej brygady. Odchylenia w rozchodzie półfabrykatów ujawnia się w stosunku do całej brygady przy pomocy inwentaryzacji. Ponieważ robotnicy wydziału mechanicznego są złączeni w wielozmianowe brygady, odpowiadające za dostarczone im do obróbki półfabrykaty, przeto inwentaryzację pozostałości półfabrykatów przeprowadza się raz za okres wypłaty.

W wydziałach montażu fabryk budowy maszyn zagadnienia dokumentacji procesu montażu są rozwiązywane rozmaicie, jednak ustalenie nadmiernego zużycia wskutek zagubienia lub uszkodzenia detali zwykle przeprowadza się na podstawie inwentaryzacji i podliczenia rozchodu detali na już zmontowane lub znajdujące się w różnych fazach montażu zespoły, agregaty, wyroby. Zagadnienia te są wyjaśnione w artykule A. A. Korolewa.

Zagadnieniom ewidencji rozchodu materiałów pomocniczych jest poświęcony artykuł F. F. Czajkina, który przytacza doświadczenie przemysłu łożysk tocznych.

Należy zauważyć, że niektóre zagadnienia podstawowe, związane z ewidencją rozchodu i zużycia materiałów w produkcji, były wyjaśnione w referatach wygłoszonych na sesji w sposób niedostateczny. Dotyczy to w szczególności pracy Djakonowa i Korolewa „Ewidencja rozchodu materiałów w wydziałach odlewniczych”.

Wszakże ogłoszone w tym zbiorze artykuły dotyczące ewidencji rozchodu i zużycia materiałów w produkcji pozwalają szerokim rzeszom specjalistów wykorzystać doświadczenie w tym zakresie w oparciu o materiały uzyskane z szeregu zakładów.

Na zakończenie sesja rozpatrzyła zagadnienie zasad ujawniania wyników współzawodnictwa socjalistycznego w zakresie obniżenia zużycia materiałów w poszczególnych operacjach produkcyjnych. Temat ten został omówiony w artykule G. G. Boczarowa.

Podstawowa myśl autora zawiera się w stwierdzeniu konieczności organizowania ewidencji dostarczania materiałów i półfabrykatów na poszczególne stanowiska robocze. Jest to całkiem słuszne, ponieważ tylko w tych warunkach można ustalić, jak dalece prawidłowo został zużyty materiał przez każdego z robotników, który podjął zobowiązanie, i jaką oszczędność osiągnął ten robotnik.

Druga myśl autora wyraża się w tym, że można prawidłowo i we właściwym czasie ustalać wyniki walki przodowników produkcji i robotników w zakresie obniżenia kosztów własnych, jeśli w szczególności ewidencja rozchodu surowców, materiałów i półfabrykatów pozwoli na codzienne ujawnianie odchyleń od norm rozchodu.

W ten sposób artykuł G. G. Boczarowa wiąże się zasadniczo z poprzednimi artykułami zbioru.

Wydawca: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE, PRZEDSIĘBIORSTWO PAŃSTWOWE
Warszawa, ul. Poznańska 15, tel. 8-60-71 do 73 wewn. 37 i 38

Redakcja: Żurawia 3, paw. IV, pokój 69, tel. 802-11, w. 789

Zamówienia i wpłaty na prenumeratę przyjmują wszystkie urzędy pocztowe oraz listonosze

Prenumerata: miesięczna zł 10.— kwartalna zł 30.— półroczna zł 60.— roczna zł 120.
Cena numeru pojedynczego zł 5.—

Zamówienie PWG 402/Cz/54 z dn. 13.IX.54. Podpisano do druku 30.IX.54, druk ukończ. 6.X.54. Papier druk sat. kl. VII 60 g. 61 × 86, ark. wyd. 5,8. Zam. 5224/c. Nakład 9614 egz. Zakł. Graf. Domu Słowa Polskiego — Warszawa. 5-B-20617

Cena egz. zł 5.—